

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛОПРОКАТА
SPECIFICATION OF ROLLED STEEL

Наименование профиля ГОСТ, ТУ Name of profile GOST, TU	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ Name or grade of steel GOST, TU	Номер или размеры профиля, мм Number or dimensions of profile, mm	N п.п. Sr. No.	Масса металла по элементам конструкций, Т Weight of steel as per structures components, T				Общая масса, Т Total weight, T
				Каркас Frame				
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-2015 Hot-rolled sheet steel GOST 19903-2015	Ст3кп2 ГОСТ 16523-97 St3kp2 GOST 16523-97	t2	1	0.1				0.1
			2					
	Итого/Total:		3	0.1				0.1
	09Г2С-12 ГОСТ 19281-2014 09G2S-12 GOST 19281-2014	t16	4	0.4				0.4
		t10	5	0.2				0.2
		t8	6	5.0				5.0
		t4	7	0.1				0.1
	Итого: / Total:		8	5.7				5.7
	Всего профиля: / Profile total:		9	5.8				5.8
Прокат листовой горячекатаный с чечевичным рифлением ГОСТ 8568-77 Hot-rolled flat steel with a diamond tread pattern GOST 8568-77	Ст3кп2 ГОСТ 16523-97 St3kp2 GOST 16523-97	t4 чечев./ diampond	10	0.2				0.2
		Итого: / Total:		11	0.2			0.2
Всего профиля: / Profile total:			12	0.2				0.2
Двутавры горячекатаные с параллельными гранями полок по ГОСТ Р 57837-2017 Hot-rolled I-beams with parallel flange faces as per GOST R 57837-2017	09Г2С-12 ГОСТ 19281-2014 09G2S-12 GOST 19281-2014	I 30K2	13	1.9				1.9
		I 35Sh2	14	0.3				0.3
		I 30Sh2	15	3.9				3.9
		I 30B2	16	0.7				0.7
		I 16B2	17	0.1				0.1
		I 12B2	18	0.1				0.1
	Итого: / Total:		19	7.0				7.0
Всего профиля: / Profile total:			20	7.0				7.0
Швеллеры стальные горячекатаные ГОСТ 8240-97 Hot-rolled steel channels GOST 8240-97	09Г2С-12 ГОСТ 19281-2014 09G2S-12 GOST 19281-2014	C 16P	21	0.6				0.6
	Итого: / Total:		22	0.6				0.6
Всего профиля: / Profile total:			23	0.6				0.6
Трубы стальные круглые ГОСТ 54157-2010 Steel circular pipes GOST 54157-2010	Ст3кп2 ГОСТ 535-2005 St3kp2 GOST 535-2005	Pipe Ø26x2.5	24	0.1				0.1
Итого: / Total:		25	0.1				0.1	
Всего профиля: / Profile total:			26	0.1				0.1
Трубы стальные квадратные ГОСТ 54157-2010 Steel square pipe GOST 54157-2010	09Г2С-12 ГОСТ 19281-2014 09G2S-12 GOST 19281-2014	□180x180x6.0	27	1.6				1.6
	Итого/total		28	1.6				1.6
	Ст3кп2 ГОСТ 16523-97 St3kp2 GOST 16523-97	□40x40x3	29	0.2				0.2
		□25x25x2.5	30	0.1				0.1
	Итого: / Total:		31	0.3				0.3
Всего профиля: / Profile total:			32	1.9				1.9
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-93 Equal angle rolled steel GOST 8509-93	09Г2С-12 ГОСТ 19281-2014 09G2S-12 GOST 19281-2014	L 75x6	33	0.3				0.3
		L 50x6	34	0.2				0.2
	Итого: / Total:		35	0.5				0.5
Всего профиля: / Profile total:			36	0.5				0.5
Всего масса металла/Total metal weight:			37	16.1				16.1
В том числе по маркам или наименованиям: Including by grades or names:		Ст3кп2/St3kp2	38	0.7				0.7
		09Г2С-12/09G2S-12	39	7.3				7.3
		C345/S345	40	8.1				8.1

ВЕДОМОСТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ
LIST OF ADDITIONAL MATERIALS

N No.	Наименование Name	Ед. изм. M. U.	Кол. Q-ty	Примечание Note
1	2	3	4	5
1	Теплоизоляция ИНЗАПЛИТ ХПС-СПО-11/120 (1000x600x50 мм) по ТУ 3449-001-05501445-2016 Heat insulating protection INZAPLIT HPS-SPO-11/120 (1000x600x50 mm) as per TU 3449-001-05501445-2016	m² m³	67.8 10.2	Общая толщина 3x50=150 мм Total thickness 3x50=150 mm
2	Крепеж для теплоизоляции: - приварной гвоздь (Ø3 мм, длина 250 мм) Fastening for heat insulation: - welding nail (Ø3 mm, length 250 mm)	pcs.	880	
3	Клей ИНЗАКЛЕЙ ХПС с толщиной слоя 1 мм по ТУ 2310-005-055501445-2016 Adhesive INZAKLEY HPS with thickness of layer 1 mm as per TU 2310-005-055501445-2016	m² m²	67.8	
4	Герметик ИНЗАГЕРМ ХПС толщиной слоя 1 мм по ТУ 2513-003-05501445-2016 Potting compound INZAGERM HPS with thickness of layer 1 mm as per TU 2513-003-05501445-2016	m² m²	27.12	
5	Силиконовое покрытие ИНЗПФЛЕЙМ ХПС-КС толщиной 2 мм по ТУ 2310-013-05501445-2016 Silicon coatingINZPPHLEIM HPS-KS of thickness 2 mm as per TU 2310-013-05501445-2016	m² m²	22.6	
3	Ступень 800x230 с полосой 30x2 производства компании ООО "Евротрейдинг" Step 800x230 with a strip 30x2 manufactured by Eurotrading LLC	pcs. (kg)	3 (12)	Вес уточняется специалистами ООО "Евротрейдинг" Weight to be specified by Eurotrading LLC specialists
4	Решетчатый настил производства компании ООО "Евротрейдинг" с ячейкой 33x33 мм., несущими полосами 30x2, оцинкованный Grid decking manufactured by Eurotrading with a 33x33 mm cell and 30x2 mm bearing strips, zinc plated	m² (kg)	10.4 (219)	
5	Сетка сварная стальная оцинкованная 25x25x2.0 Welded steel zinc plated mesh 25x25x2.0	m²	3.36	

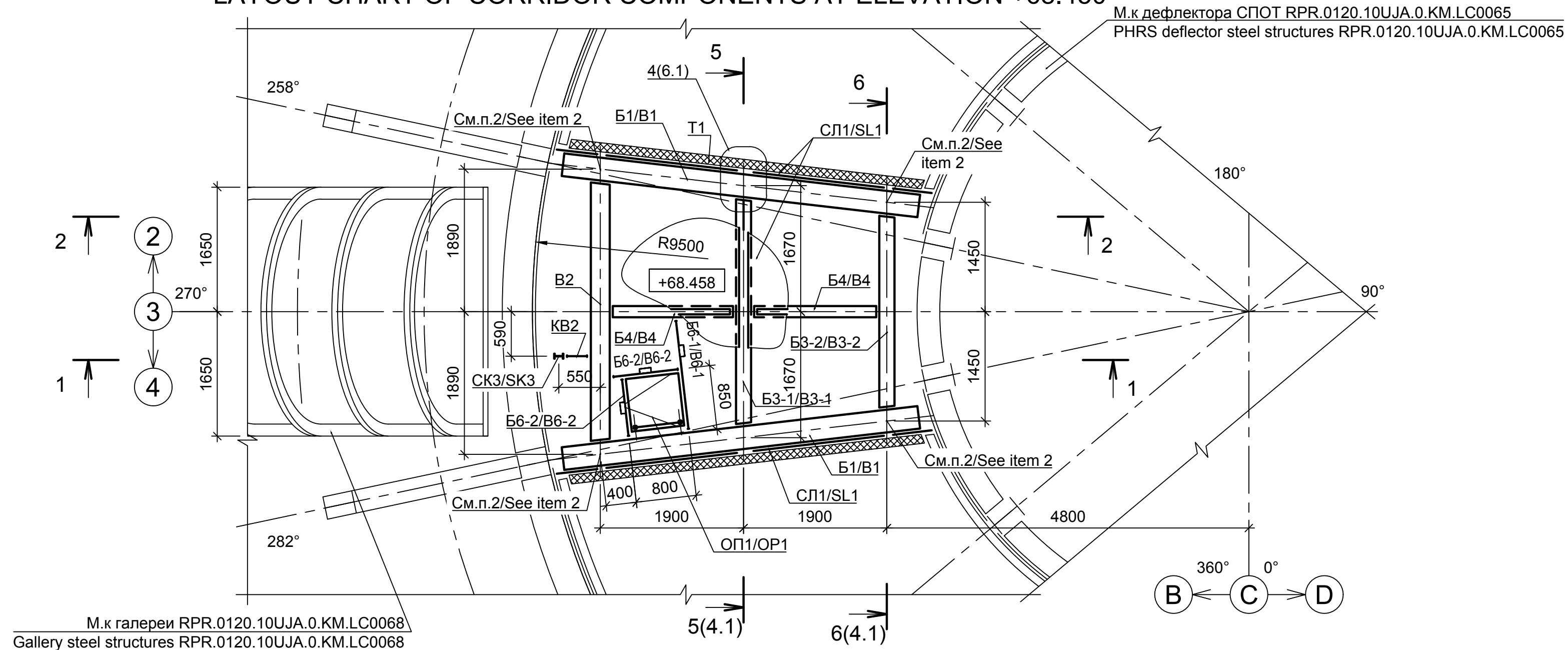
УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ
LEGEND

Б - Балка	КБ - Балка консольная
В - Beam	КВ - Cantilever beam
Р - Рама	ПЛ - Перила лестницы
Р - Frame	PL - Stair railing
РС - Распорка	ПП - Перила площадки
RS - Brace	PP - Platform railing
СЛ - Обшивка (стальной лист)	НР - Решетчатый настил
SL - Lining (steel sheet)	NR - Grid decking
СК - Стойка	НЛ - Листовой настил
SK - Post	NL - Sheet decking

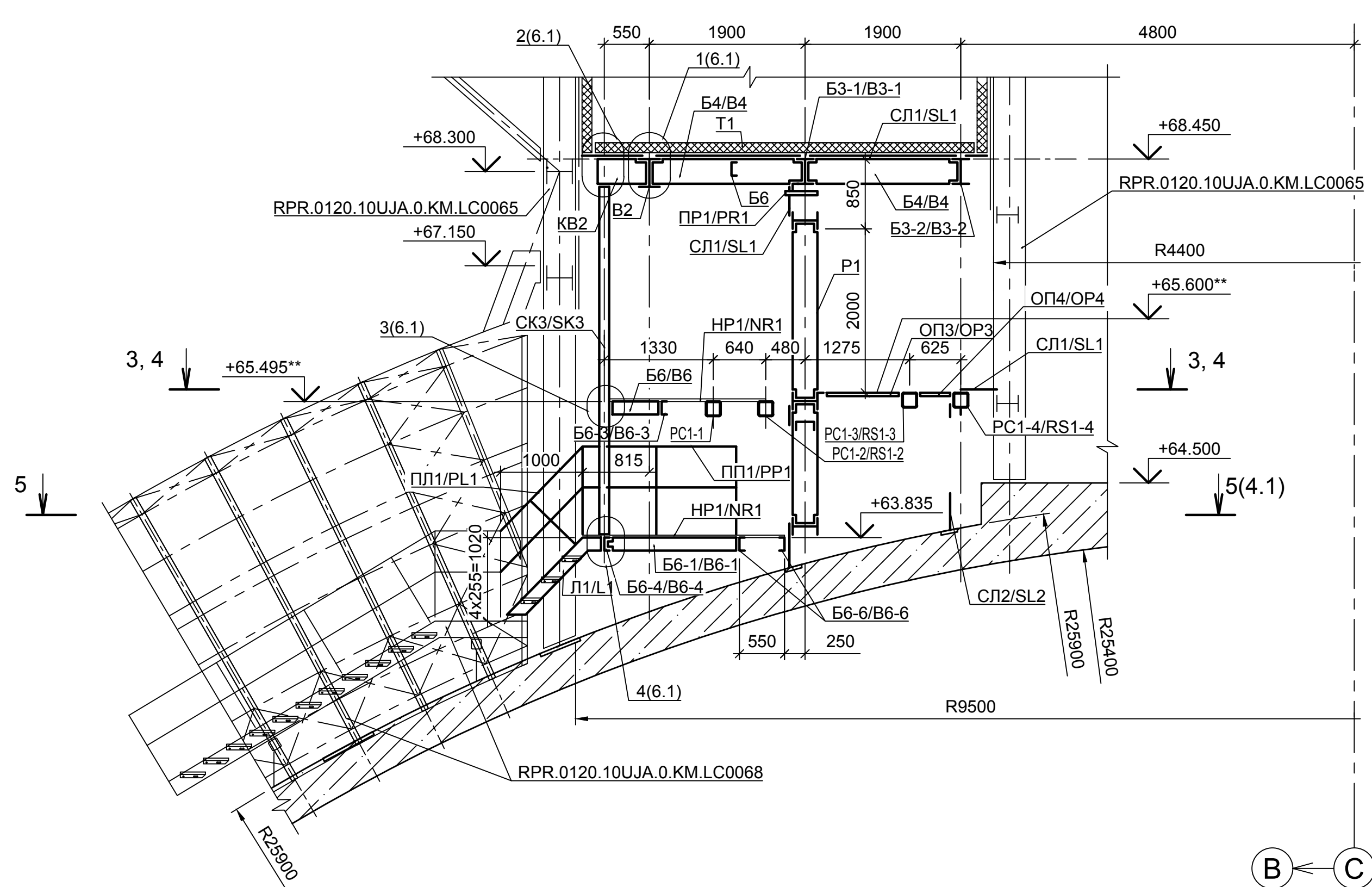
RPR.0120.10UJA.0.KM.LC0071/2.2

Replace Inv. No.	
Date	
Inv. No	

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ КОРИДОРА НА ОТМЕТКЕ +68.45
LAYOUT CHART OF CORRIDOR COMPONENTS AT ELEVATION +68.450

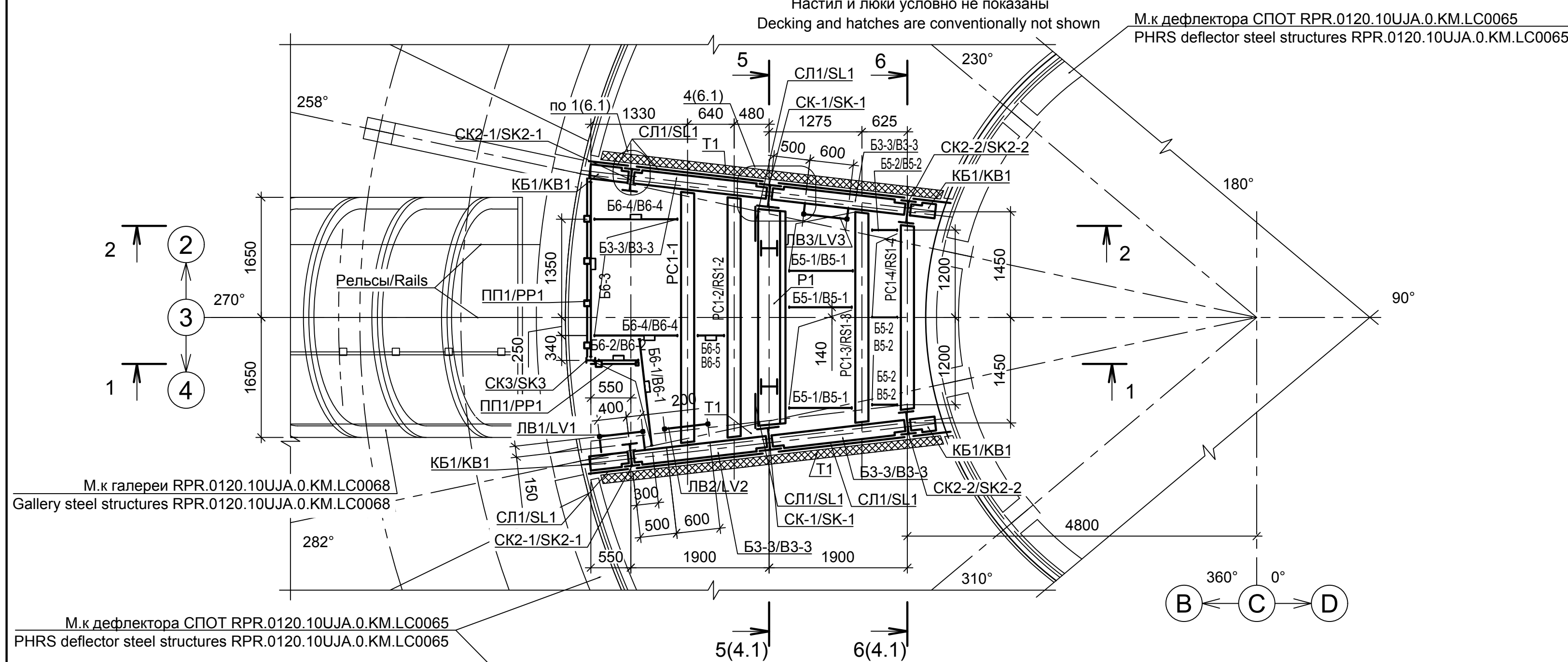


1-1 (3.1, 4.1)

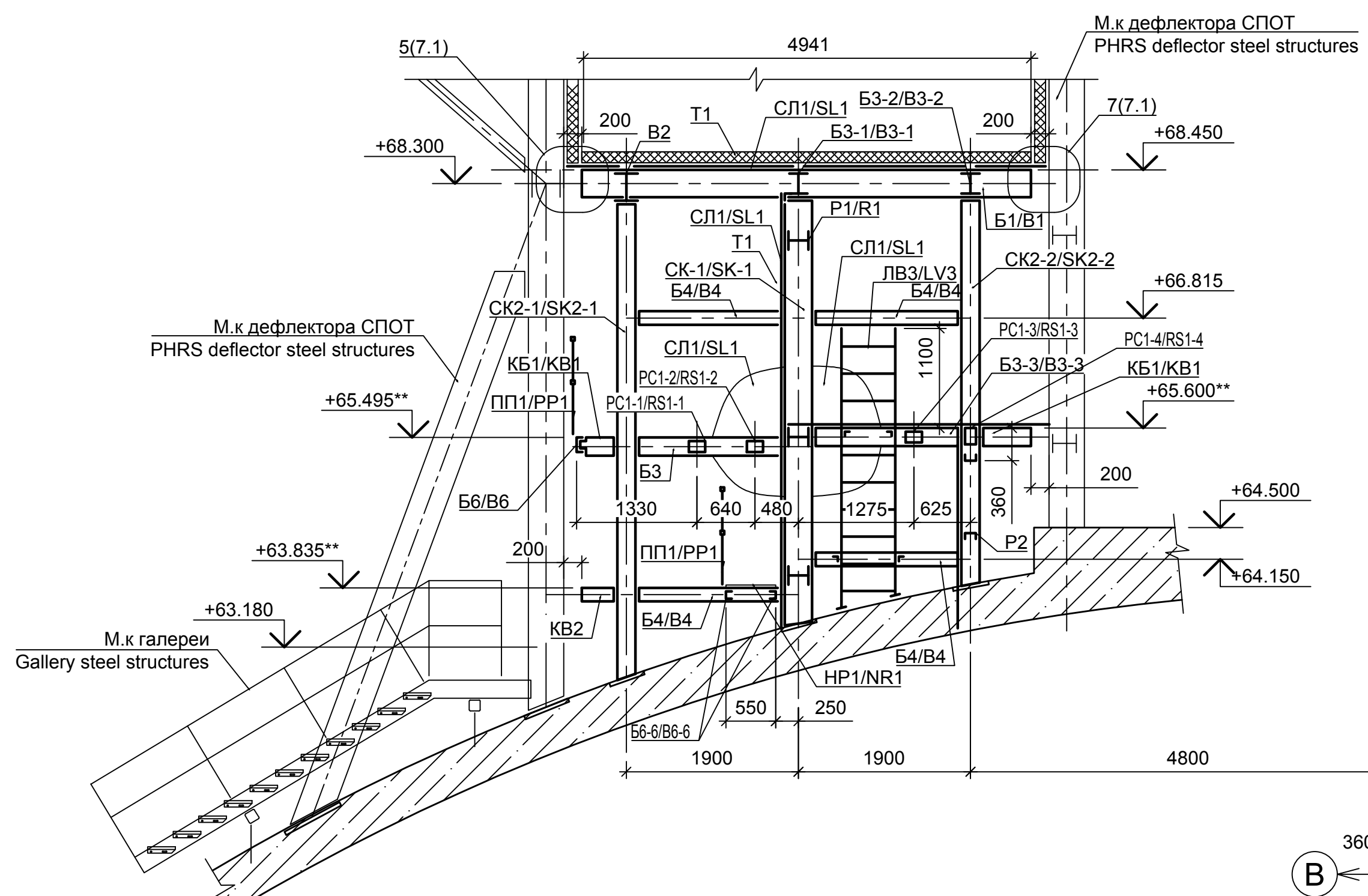


3-3

Настил и люки условно не показаны
Decking and hatches are conventionally not shown

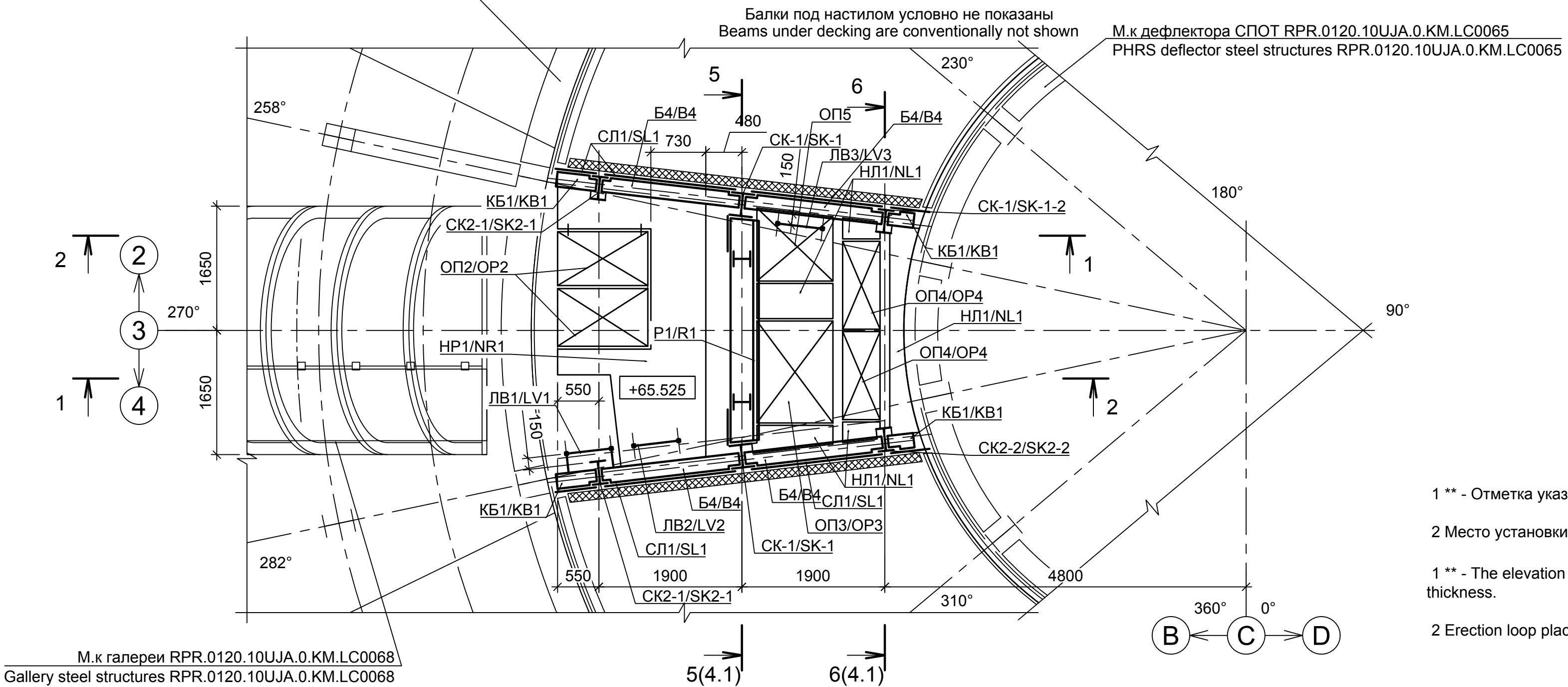


2-2 (3.1, 4.1)



4-4

Балки под настилом условно не показаны
Beams under decking are conventionally not shown



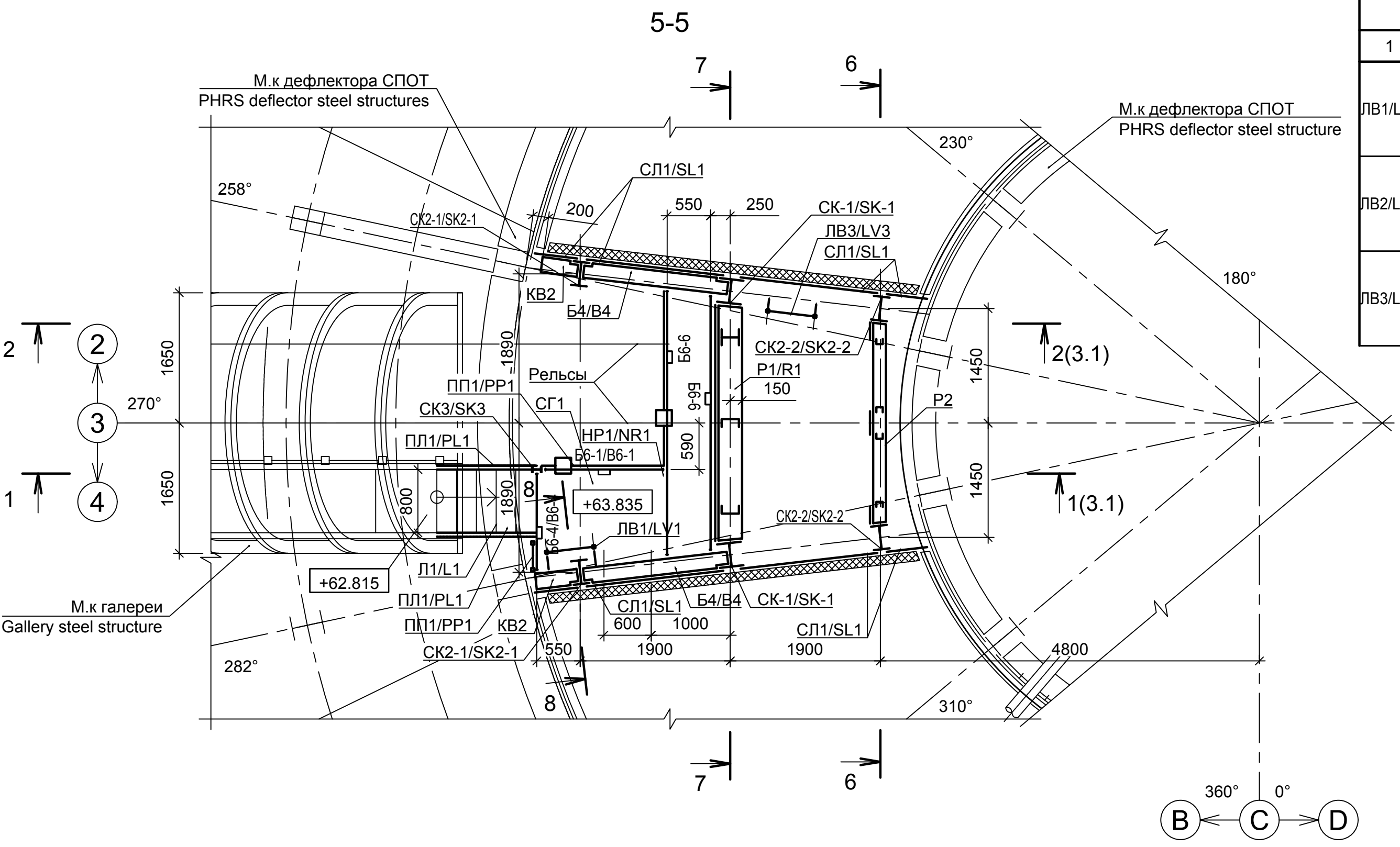
RPR.0120.10UJA.0.KM.LC0071/3.1

1 ** - Отметка указана по балкам площадки без учета толщины настила.

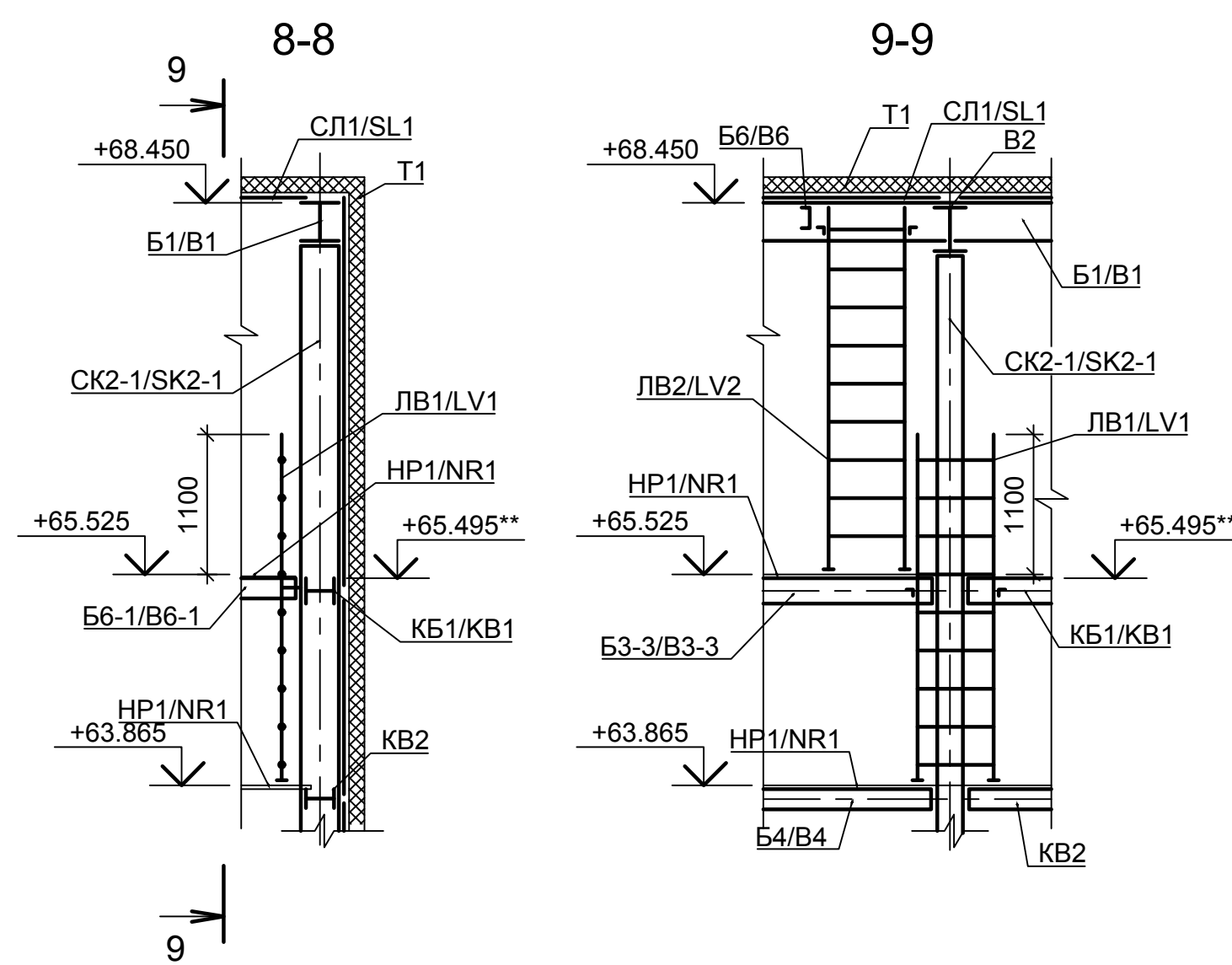
2 Место установки монтажной петли. Чертежи петли см. лист 6.1.

1 ** - The elevation is indicated by the platform beams without account of the decking thickness.

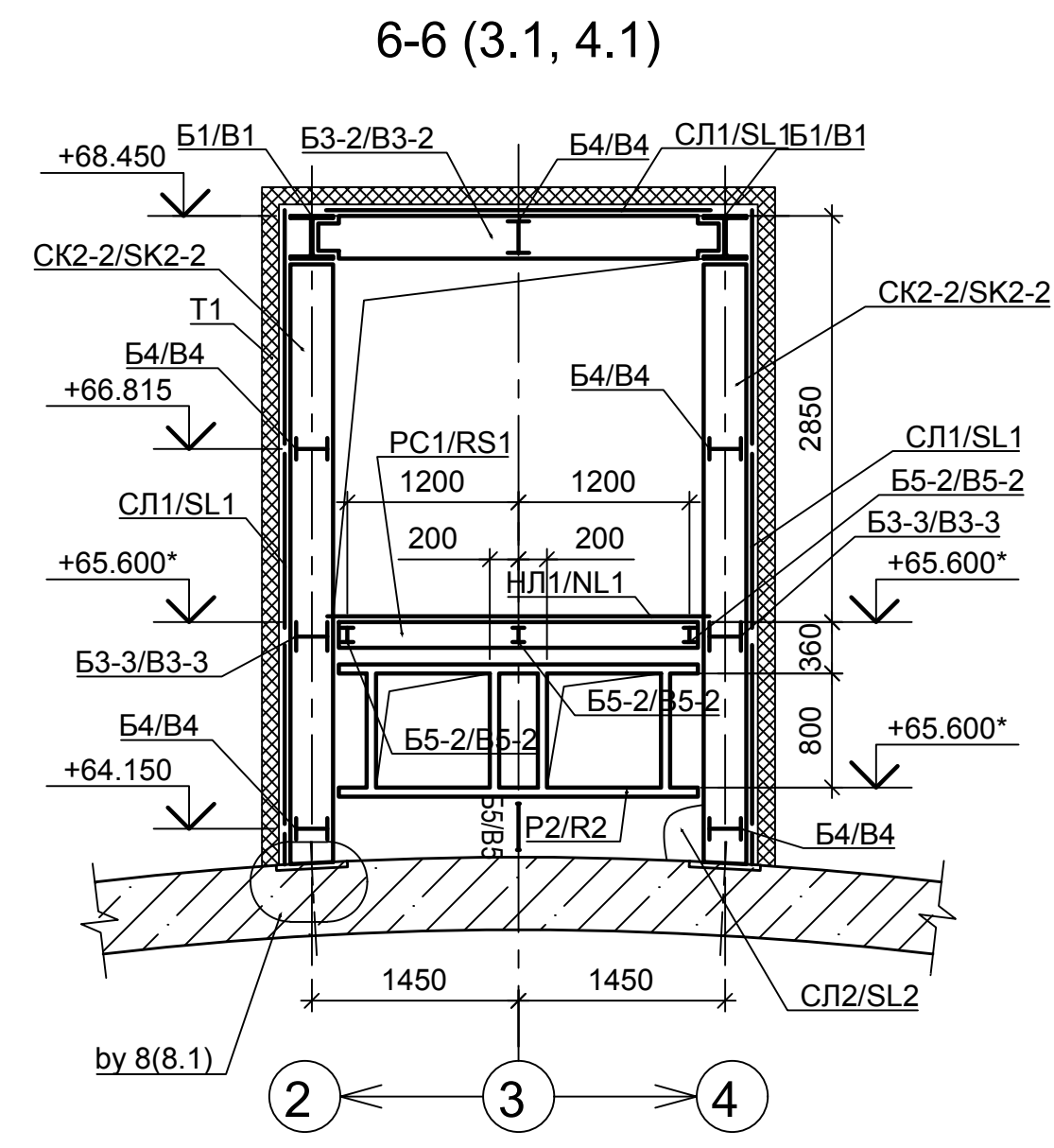
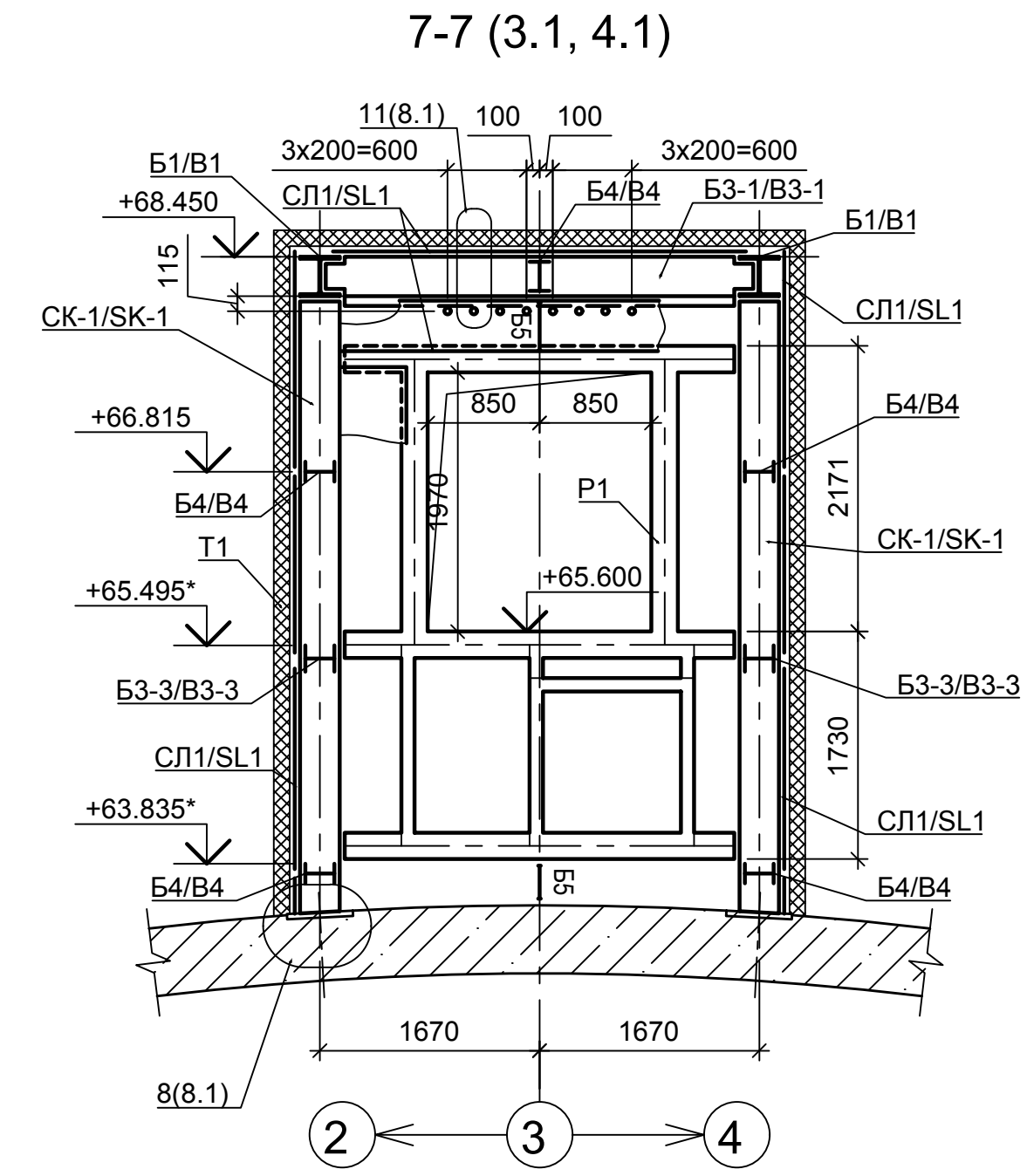
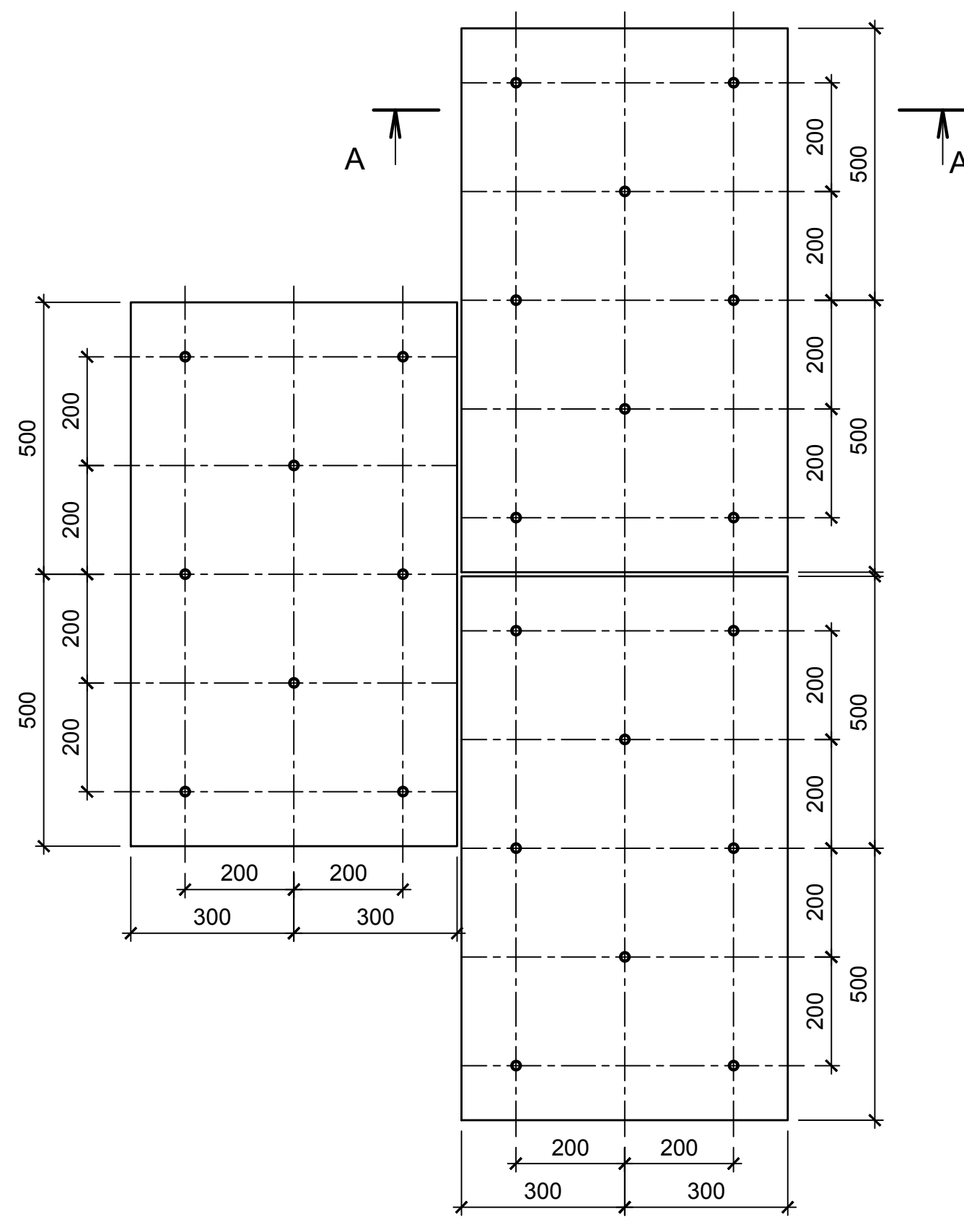
2 Erection loop placement location. For the loop drawing, see sheet 6.1.



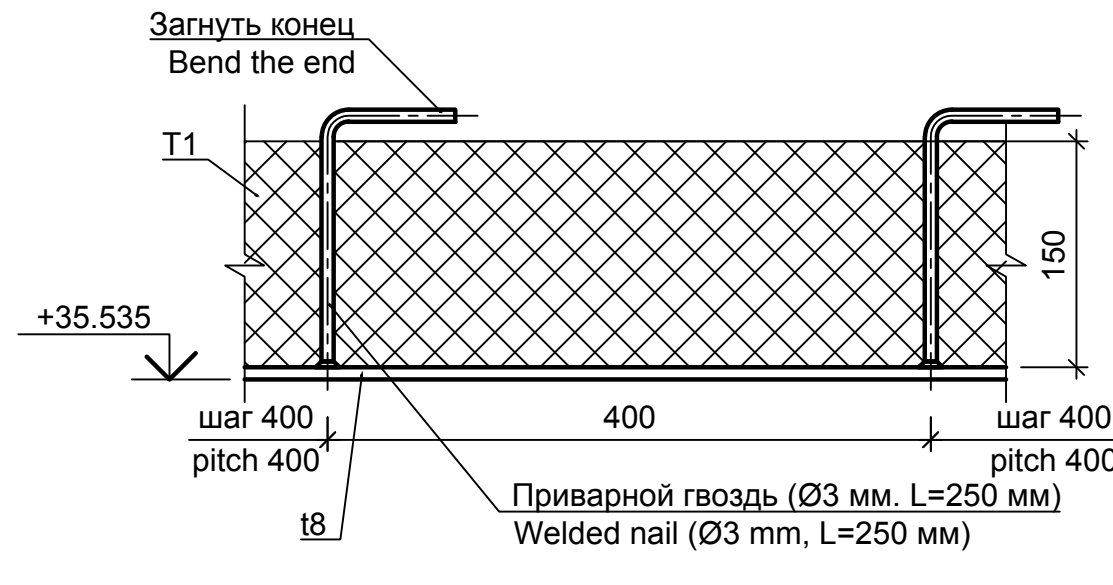
Марка Assembly	Сечение Section			Опорные усилия Supporting force			Длина марки, м Assembly length, m	Масса марки, кг Assembly weight, kg	Кол. марок, шт. Assembly q-ty, pcs.	Марка металла Metal grade	Примечание Note
	Эскиз Sketch	Поз. Pos.	Состав Composition	M кН·м/ кН·м	N кН/кН	Q кН/кН					
ЛВ1/LV1	3	1	□ 40x3.0				2.8	38	1	Ст3кп2/ St3kp2	См. л. 5/See sheet 5
		2	Pipe Ø26x2.5							C235/S235	
		3	L75x6								
ЛВ2/LV2	3	1	□ 40x3.0	-	-	-	3.0	39	1	Ст3кп2/ St3kp2	
		2	Pipe Ø26x2.5							C235/S235	
		3	L75x6								
ЛВ3/LV3	3	1	□ 40x3.0				3.1	41	1	Ст3кп2/ St3kp2	
		2	Pipe Ø26x2.5							C235/S235	
		3	L75x6								



УЗЕЛ КРЕПЛЕНИЯ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИИ
HEAT INSULATION FASTENER



A-A



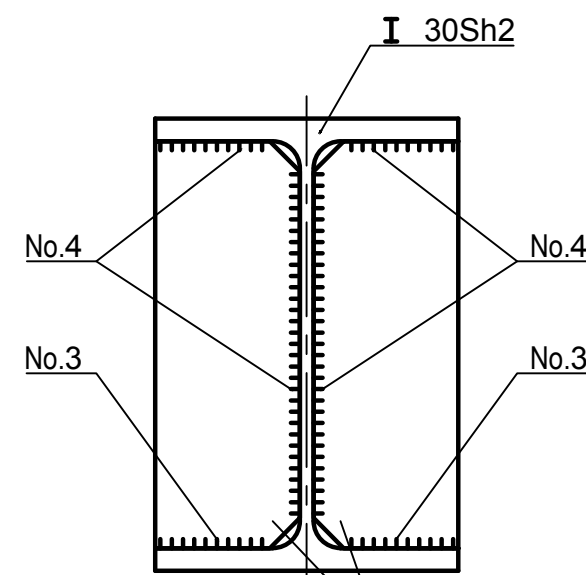
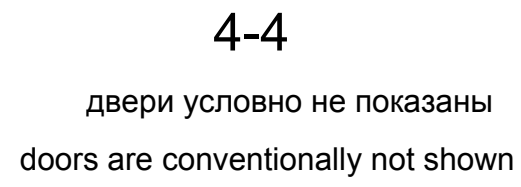
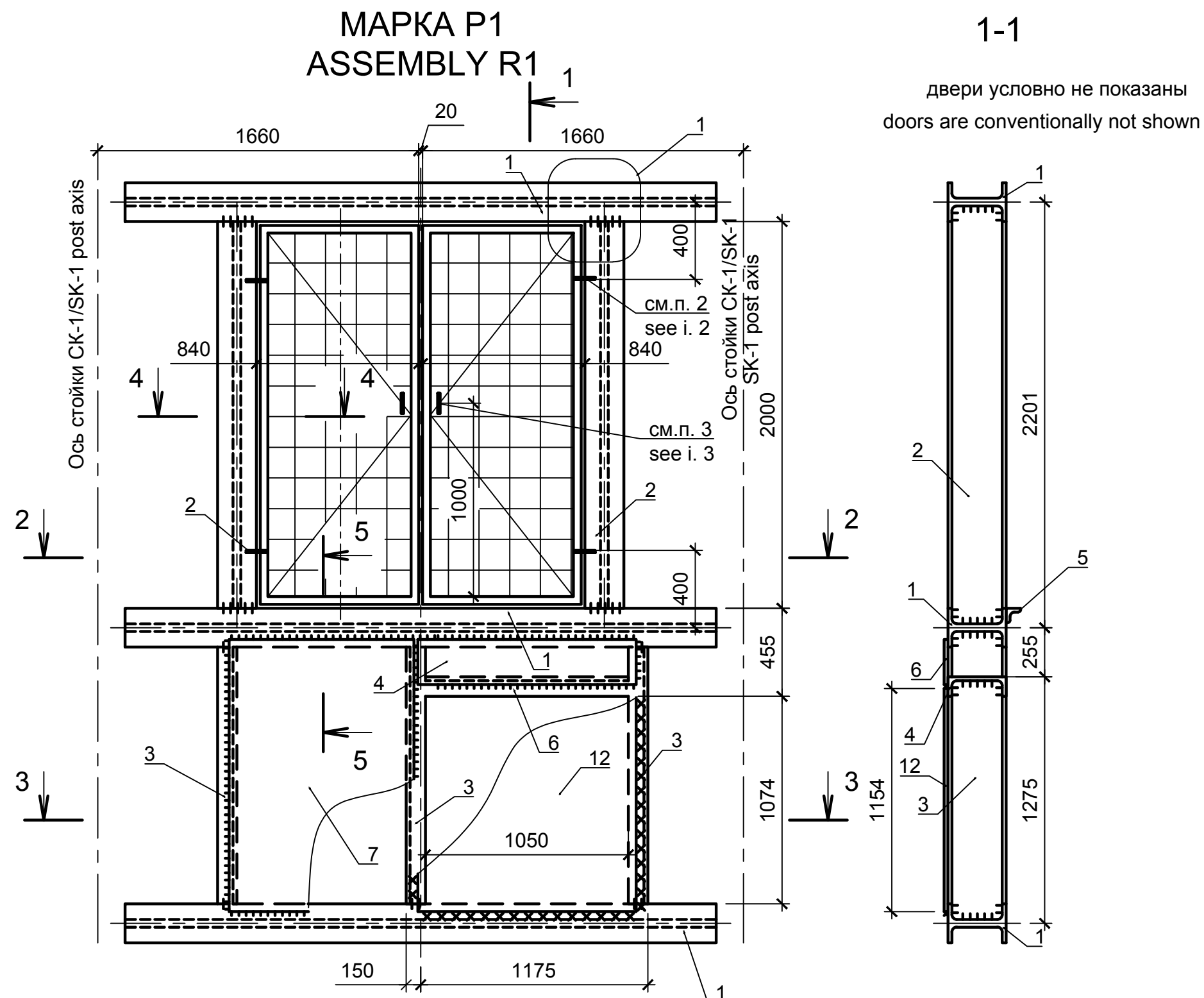
- 1 Ступени 800x230 с полосой 30x3
- 2* - Отметка указана по балкам площадки без учета толщины настила.
- 3 Решетчатый настил производства компании Евротрейдинг с ячейкой 33x33 мм и полосой 30x2 мм
- 4 Минераловатная плита толщиной 150 мм
- 1 Steps 800x230 with a strip 30x3
- 2* - The elevation is indicated by the platform beams without account of the covering thickness.
- 3 Grid decking manufactured by Eurotrading with a 33x33 mm cell and 30x2 mm strip
- 4 Mineral wool plate is 150 mm thick

ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ
LIST OF COMPONENTS

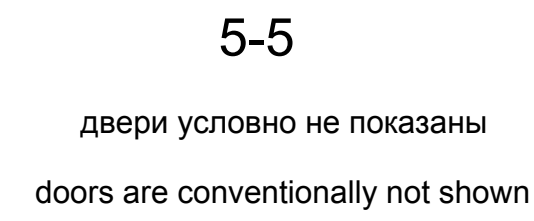
Марка Assembly	Сечение Section			Опорные усилия Supporting force			Длина марки, м Assembly length, m	Масса марки, кг Assembly weight, kg	Кол. марок, шт. Assembly q-ty, pcs.	Марка металла Metal grade	Примечание Note
	Эскиз Sketch	Поз. Pos.	Состав Composition	M кН·м/ кН·м	N кН/кН	Q кН/кН					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
СК-1/SK-1			I 30K2	191	941	332	4.8	451	2	C345/S345	
СК-2/SK-2			I 30Sh2	203	210	236	5.4	371	2		
СК-3/SK-3			I 12B2	-	30	30	4.4	46	1		
Б1/B1			I 30K2	-	508	32	4.8	451	2		
Б2			I 35Sh2	-	153	285	3.5	279	1		
Б3-1/B3-1			I 30Sh2	-	139	415	3.1	213	1		
Б3-2/B3-2			I 30Sh2	-	139	415	2.7	186	1		
Б3-3/B3-3			I 30B2	-	54	120	1.7	117	4	C345/S345	
Б4/B4			I 30B2	-	54	120	1.7	63	10		
Б5-1/B5-1			I 16B2	-	191	30	1.0	16	3		
Б5-2/B5-2			I 16B2	-	191	30	0.5	8	3		
Б6-1/B6-1			I 16P	-	30	30	1.6	23	2		
Б6-2/B6-2			I 16P	-	30	30	1.0	15	3		
Б6-3/B6-3			I 16P	-	30	30	2.5	36	1		
Б6-4/B6-4			I 16P	-	30	30	1.3	19	3		
Б6-5/B6-5			I 16P	-	30	30	0.5	7	1		
Б6-6/B6-6			I 16P	-	30	30	3.5	50	2		
PC-1/RS-1			I 16P	-	30	30	3.6	448	1		
PC-1-2/RS-1-2			I 16P	-	30	30	3.4	423	1		
PC-1-3/RS-1-3			I 16P	-	30	30	3.0	374	1		
PC-1-4/RS-1-4			I 16P	-	30	30	2.6	324	1		
KB1/KB1			I 30Sh2	3	30	30	0.7	48	4		
KB2			I 30B2	3	30	30	0.7	26	3		
P1/R1			См. л. 4 See sheet 4	-	134	290	3.1	1113	1		
P2/R2			См. л. 4 See sheet 4	-	30	30	2.7	191	1		
ОП1/ОП	1	1	t8				0.86	59	1		Общая площадь Total area
	2	2	-50x4 См. л. 3								
ОП2/ОП2	1	1	See item 3				1.13	24	2		
ОП3/ОП3	1	1	t4 чечева, t4 diamond.								
	2	2	-50x4				1.44	53	1		
ОП4/ОП4	1	1	t4 чечева, t4 diamond.								
	2	2	-50x4				0.6	24	2		
ОП5/ОП5	1	1	t4 чечева, t4 diamond								
	2	2	-50x4				0.95	36	1		
Л1/L1	2	1	C 16P	-	-	-	1.7	49	1	C345/S345	Общая длина Total length
		2	См. л. 1 See item 1								
ПП1/PP1	1	1	□ 25x2.5				4.6	81	-	Ст3кп2 ST3kp2	
	3	2	-150x2								
ПЛ1/PL1	1	1	□ 40x3.0				1.7	26	2		
	1	2	□ 25x2.5								
HP1/NR1			См. л. 3 See item 3				8.12	171	-		
НЛ1/NL1			t4 чечева, t4 diamond				1.74	55	-	Ст3кп2 ST3kp2	
СЛ1/SL1			t8				74.06	4651	-	09Г2С-12/ 09GS-12	
СЛ2/SL2			t4				2.15	68	-	Ст3сп5/St3sp5	Общая площадь Total area
T1			См. л. 4 See l. 4				xxx				

RPR.0120.10UJA.0.KM.LC0071/4.1

MAPKA P1
ASSEMBLY

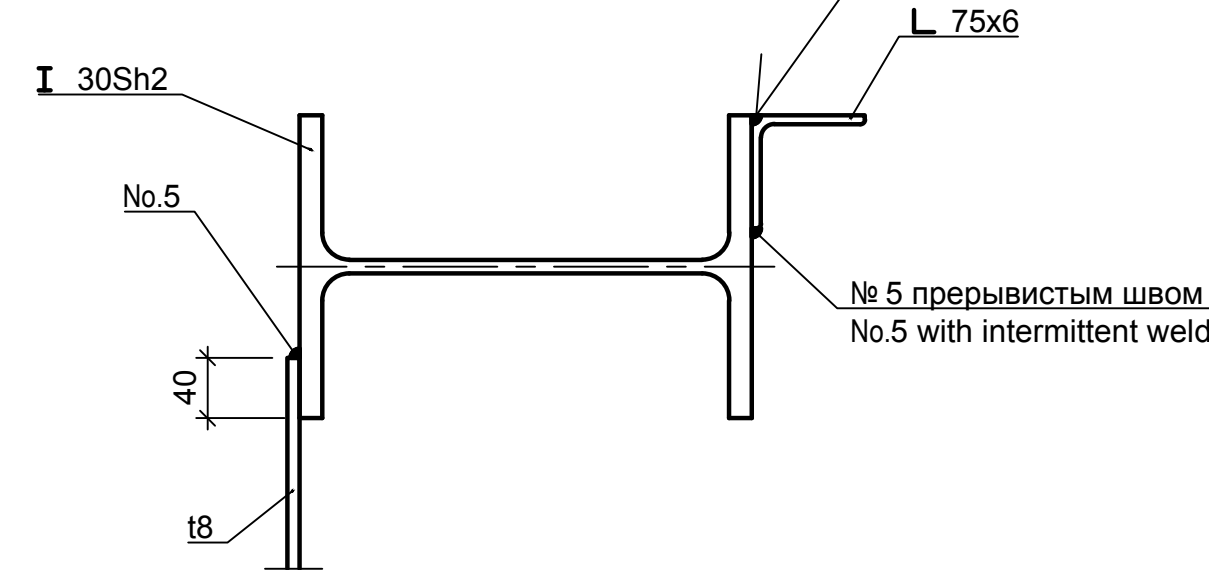


t6	Ребра жесткости установить по периметру дверного проема с шагом не более 300 мм
t6	Stiffeners to be installed along the door opening perimeter at a pitch no more than 300 mm

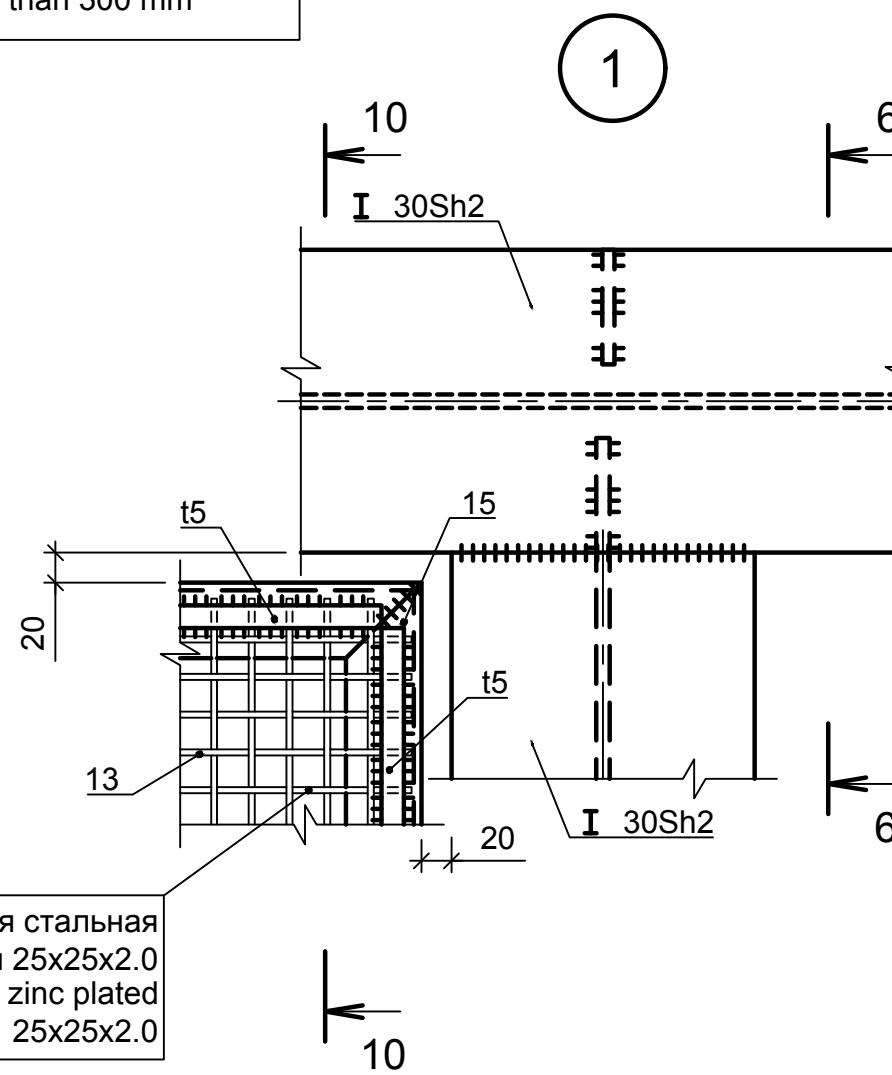
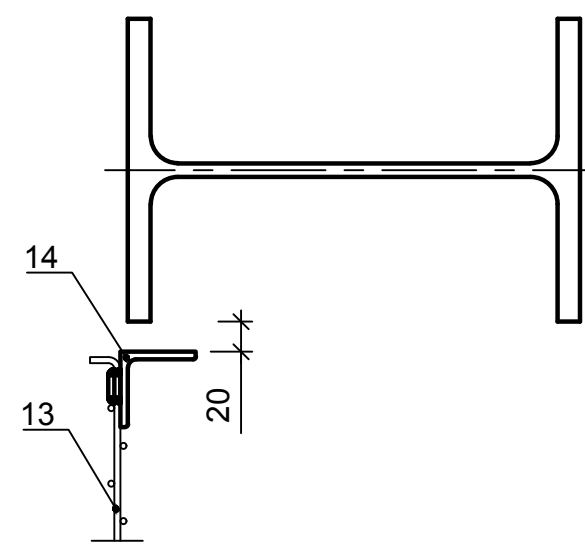
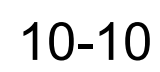


№5
прерывистым швом
зачистить заподлицо с
поверхностью

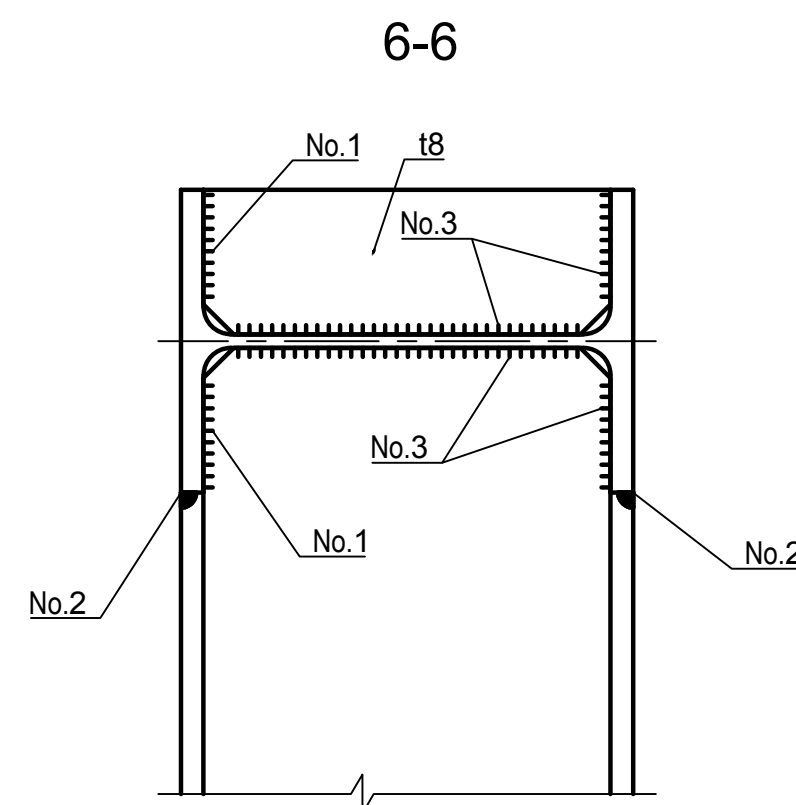
No.5
with intermittent weld,
flat out flush with the
surface



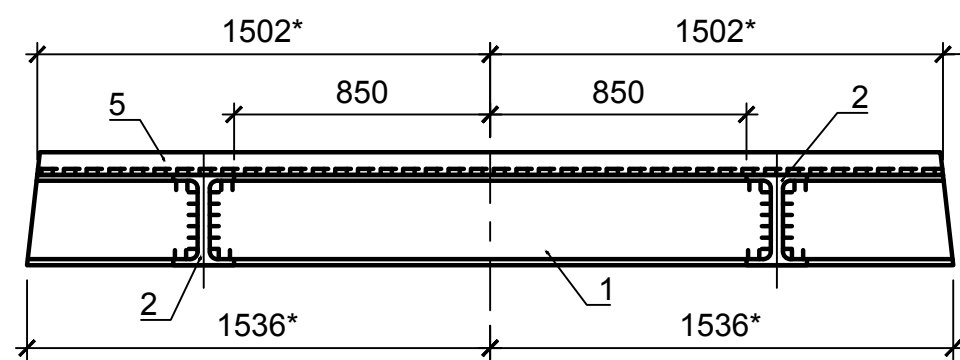
№ 5 прерывистым швом
No.5 with intermittent weld



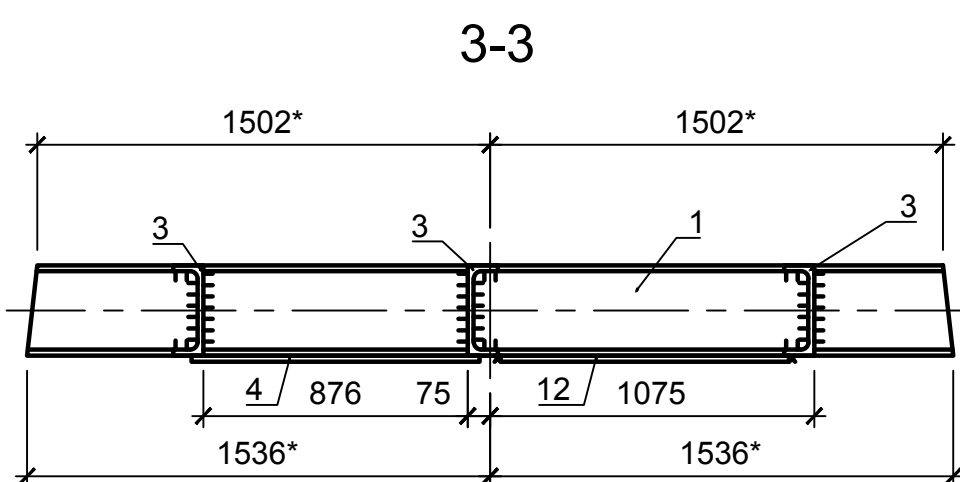
Сетка сварная стальная
оцинкованная 25x25x2.0
Welded steel zinc plated
mesh 25x25x2.0



двери условно не показаны
doors are conventionally not shown



Размеры даны по детали No. 1
Dimensions are given for detail No. 1

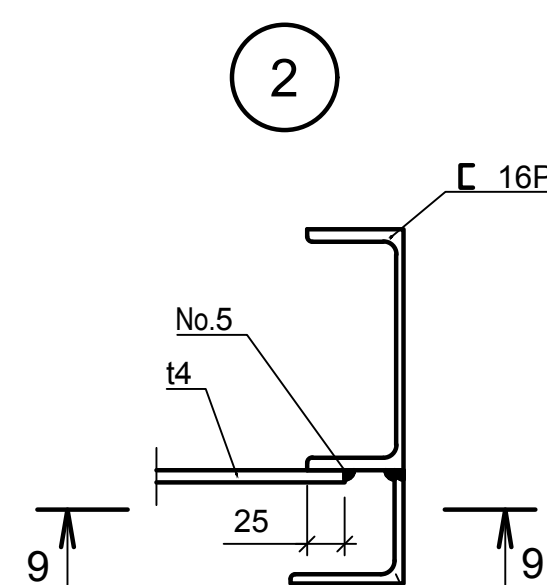
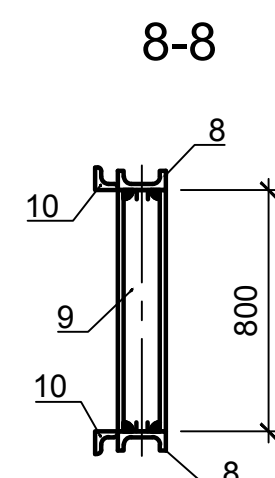
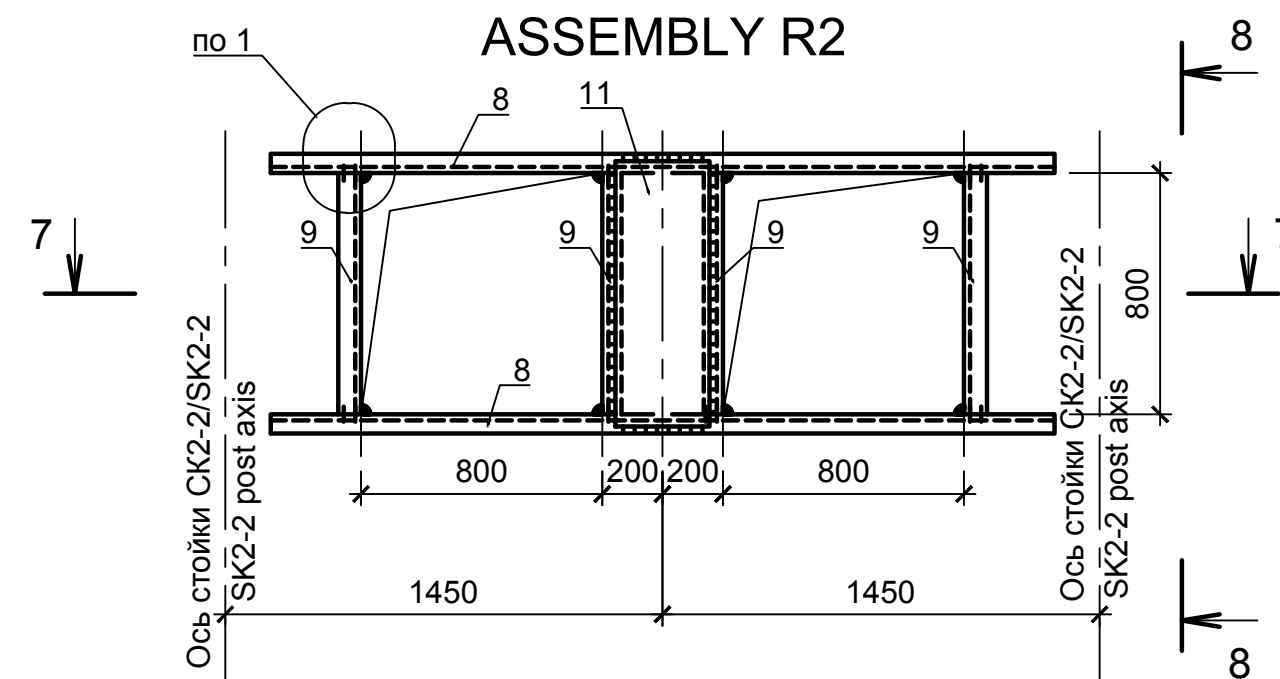


МЕТОДЫ И ОБЪЕМЫ КОНТРОЛЯ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

WELD EXAMINATION METHODS AND SCOPES

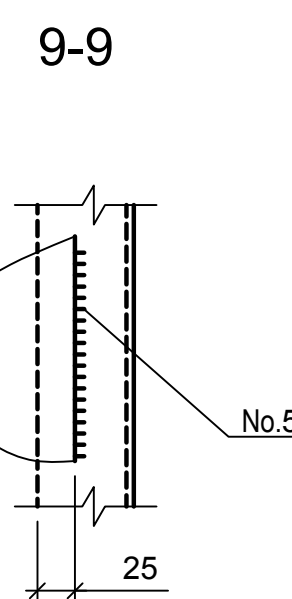
Номер шва Joint No.	Контроль ультразвуком UT	Визуальный и измерительный контроль Visual and dimensional inspection	Примечание Note
1	10 %	100 %	ГОСТ/GOST 14771-76 Т8
2	10 %	100 %	ГОСТ/GOST 14771-76 C15
3	-	100 %	ГОСТ/GOST 14771-76 Т3
4	-	100 %	ГОСТ/GOST 14771-76 Т1
5	-	100 %	ГОСТ/GOST 14771-76 H1
6	-	100 %	ГОСТ/GOST 14771-76 У6

MAPKA P2
ASSEMBLY R2



L 75x6
обрамить проемы под
вентоборудование по контуру

L 75x6
frame the openings for
ventilation equipment along the
outline



1 * - Размер указан без учета зазора между деталями. При разработке чертежей КМД учесть зазор по практике проектирования и/или изготовления. Рекомендуемая величина зазора 5...20 мм.

2 - Петли сделать по практике изготовителя.

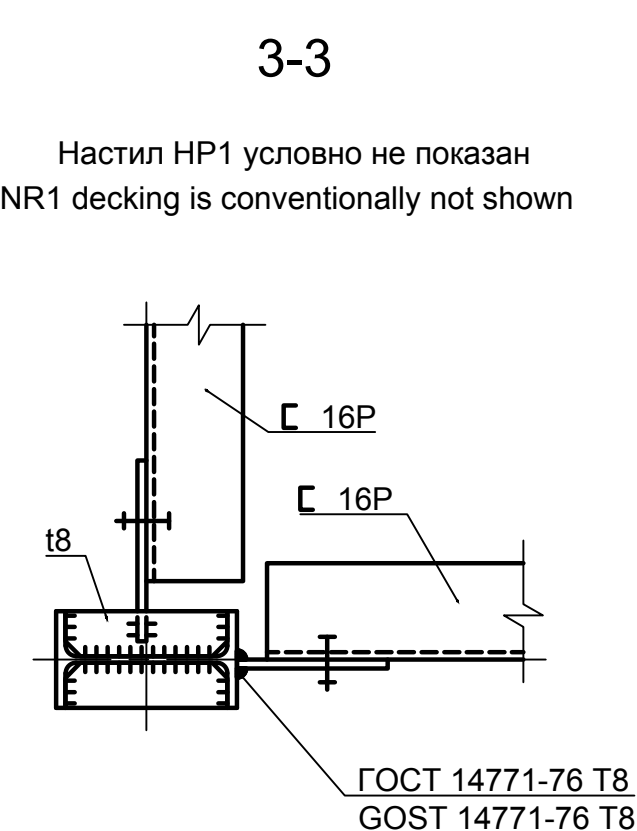
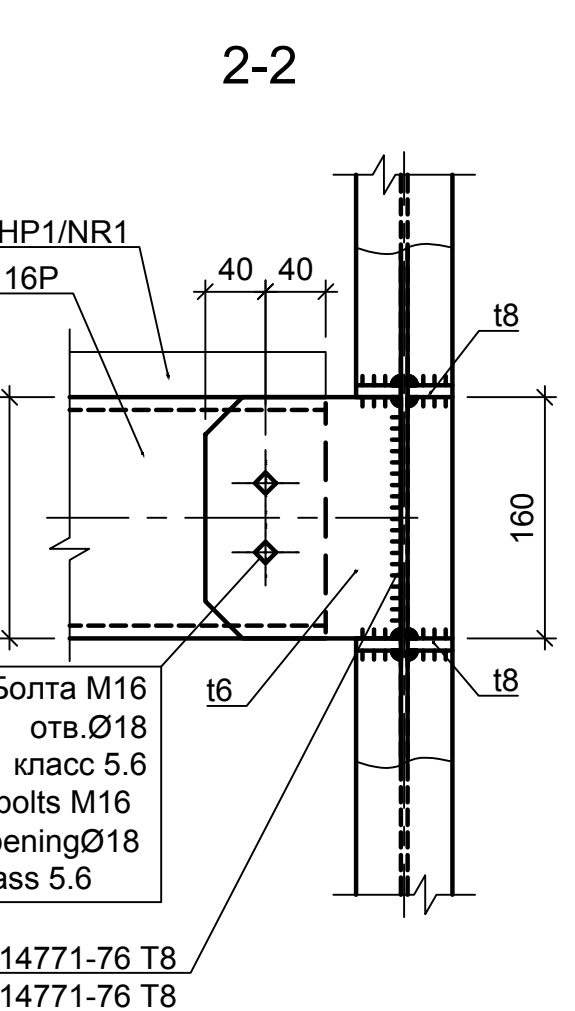
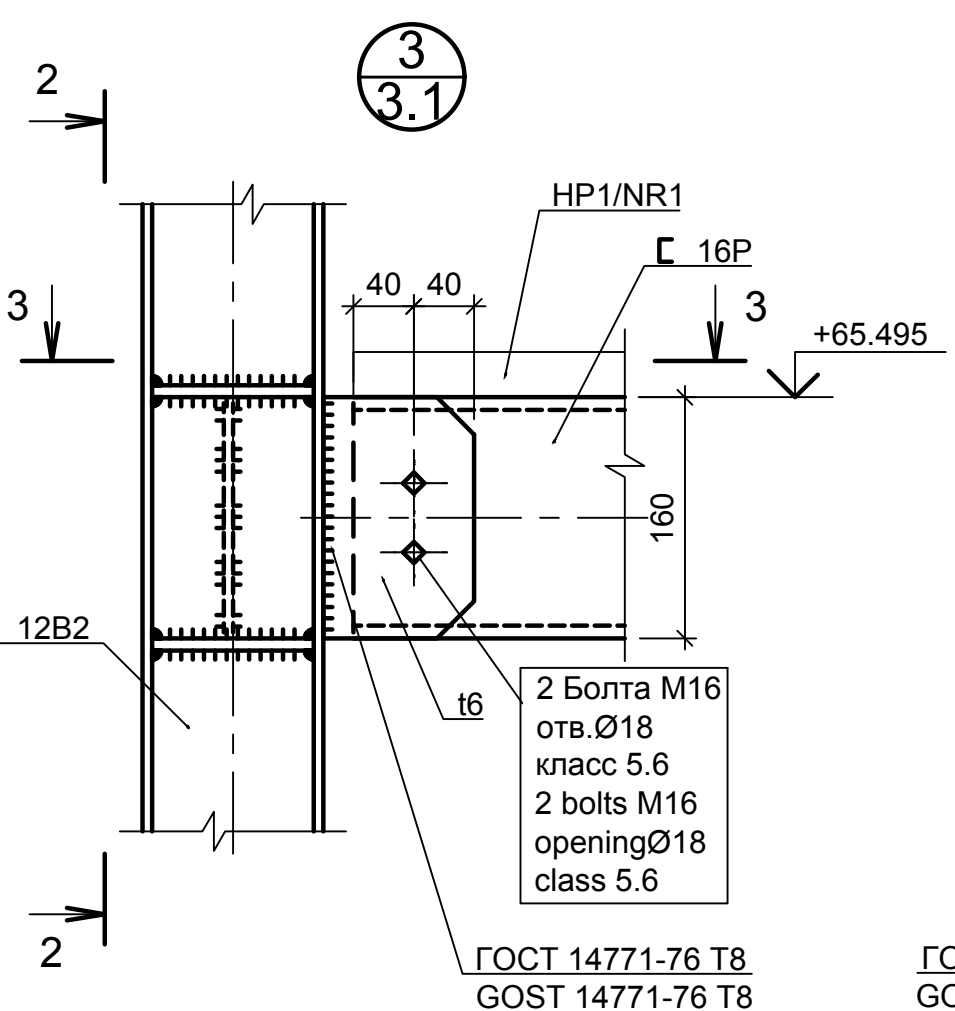
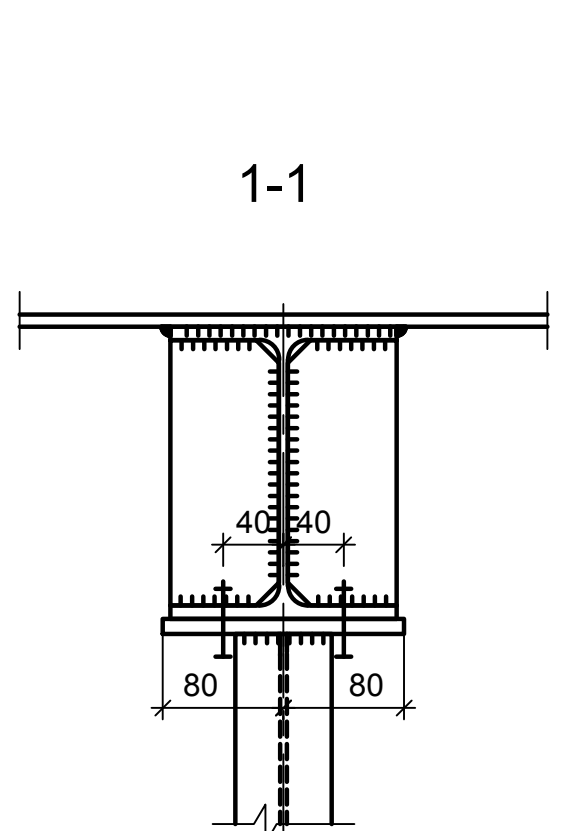
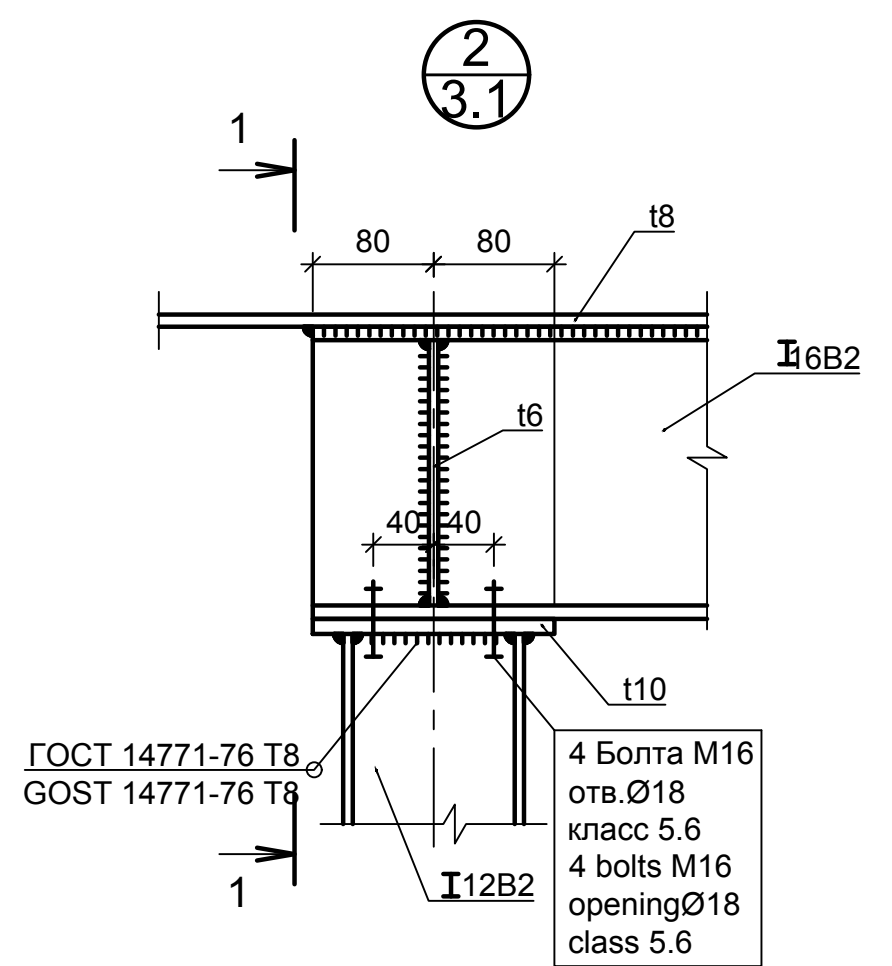
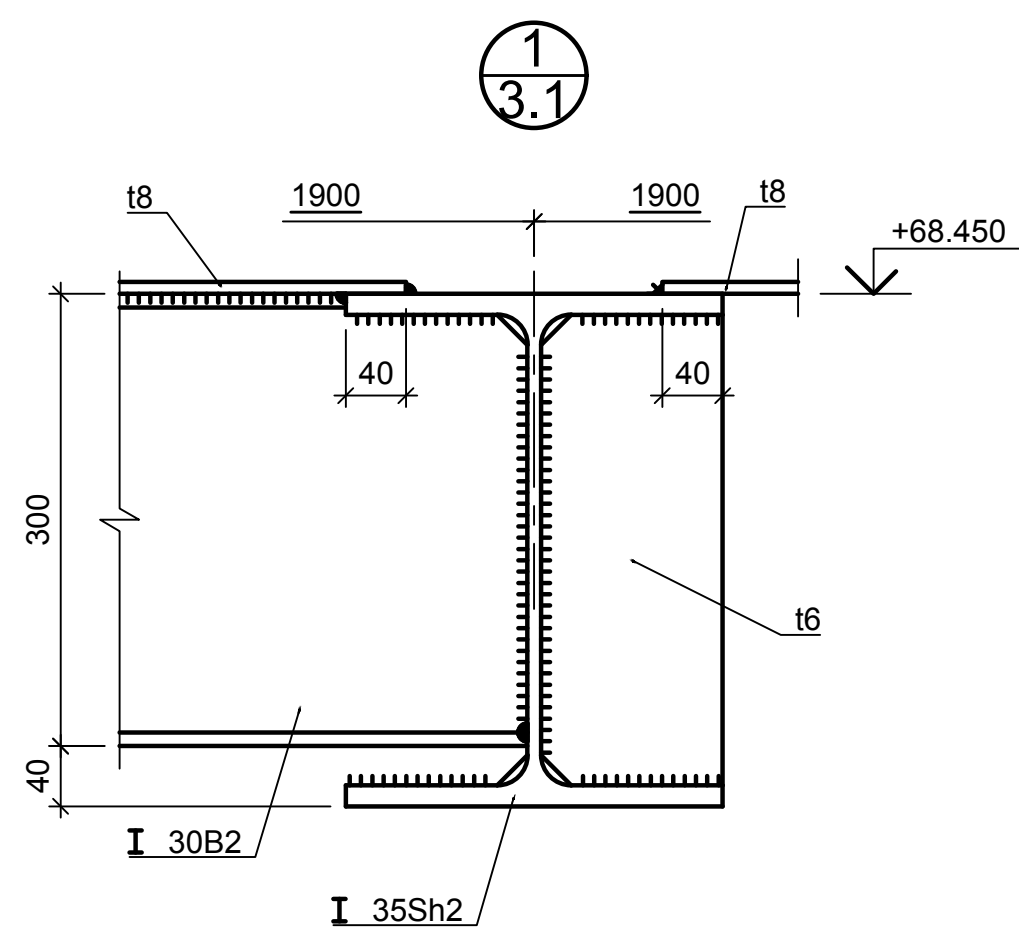
3 - Скобы для висячего замка сделать со стороны галереи по практике изготовителя.

1* - The dimensions are shown without a gap between parts. In the development of KMD drawings, take into account the gap according to the design and/or manufacturing practice. The recommended gap is from 5 to 20 mm.

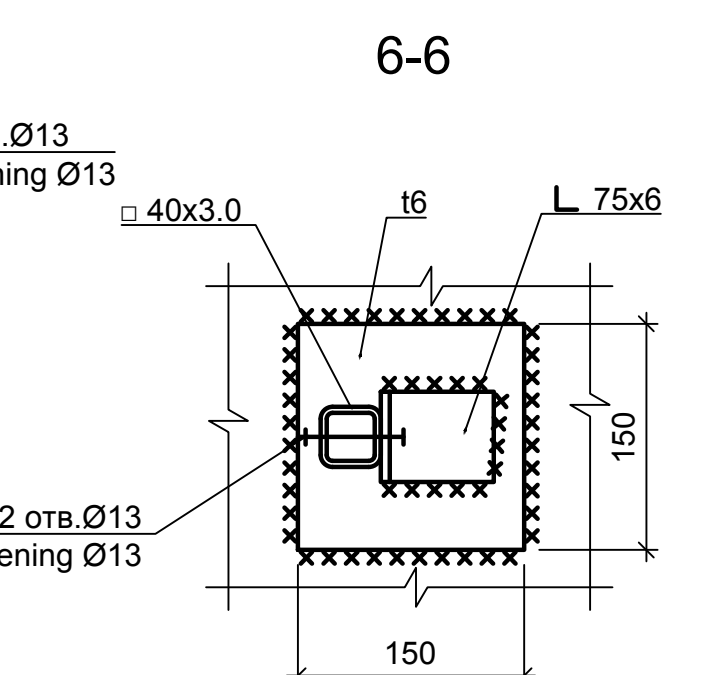
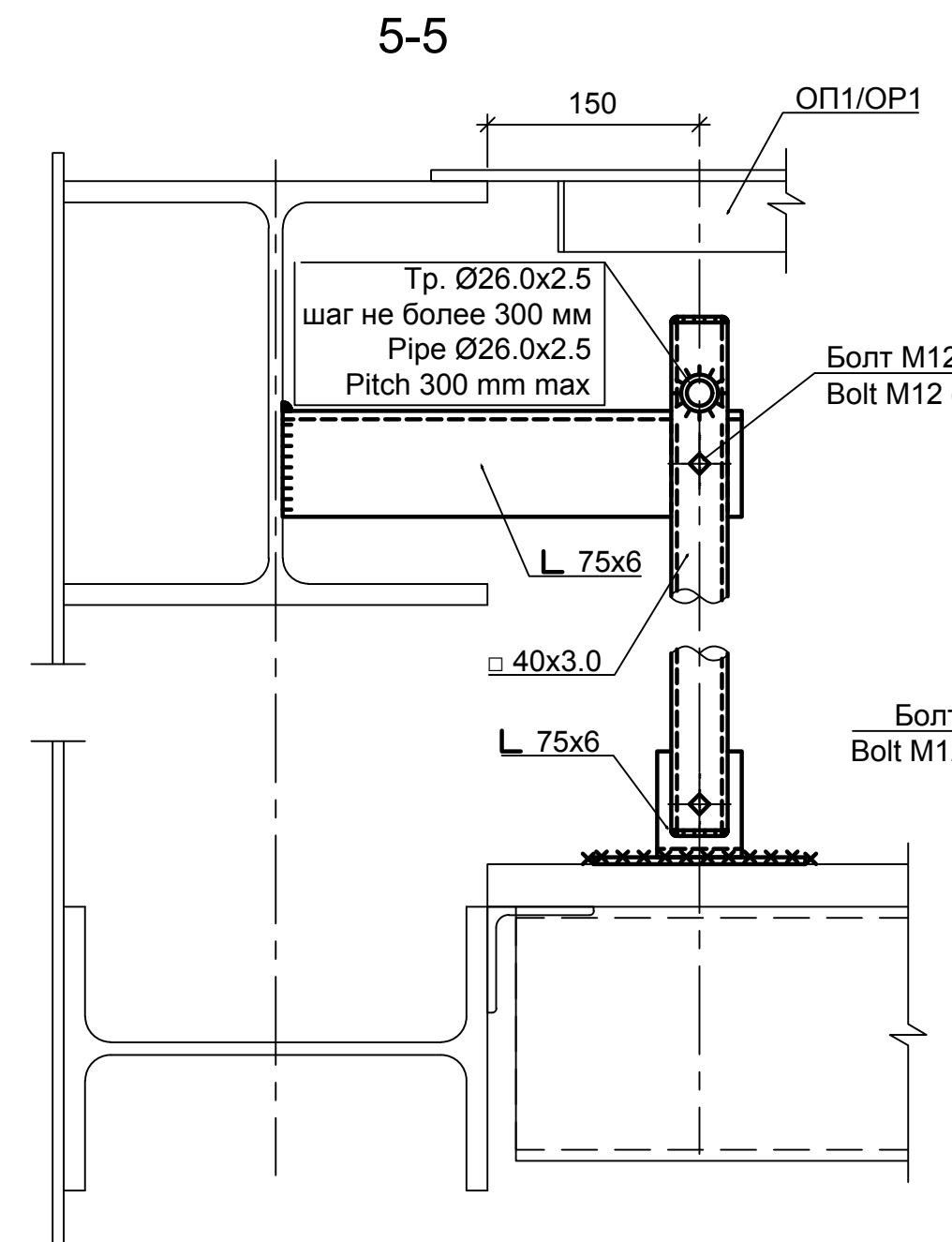
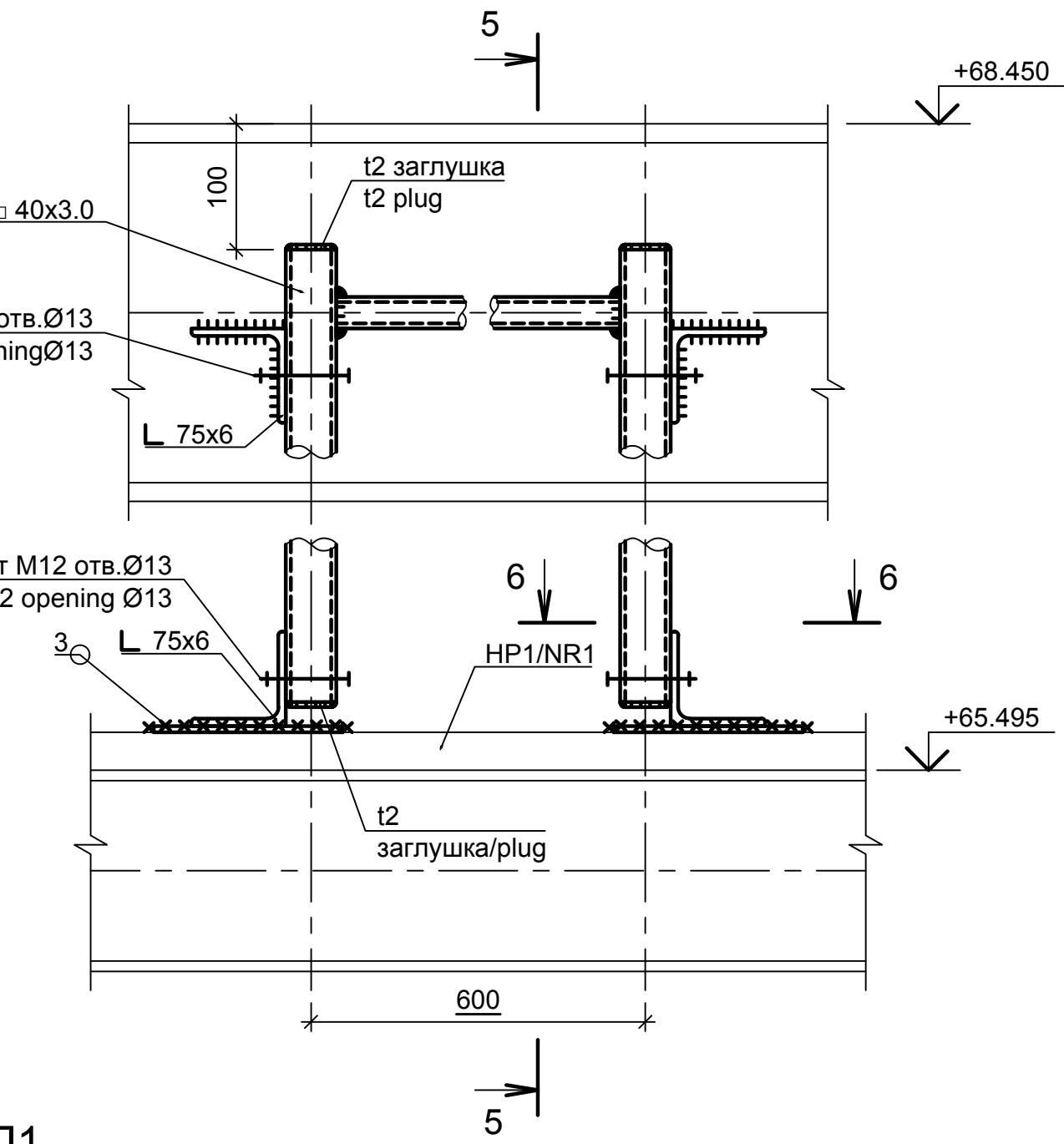
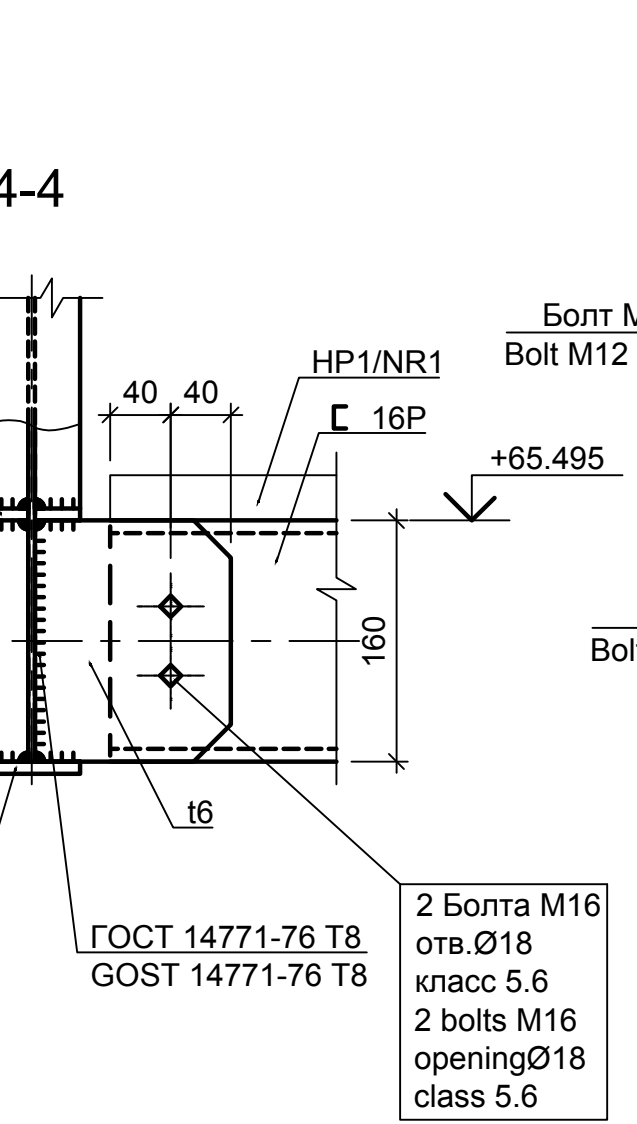
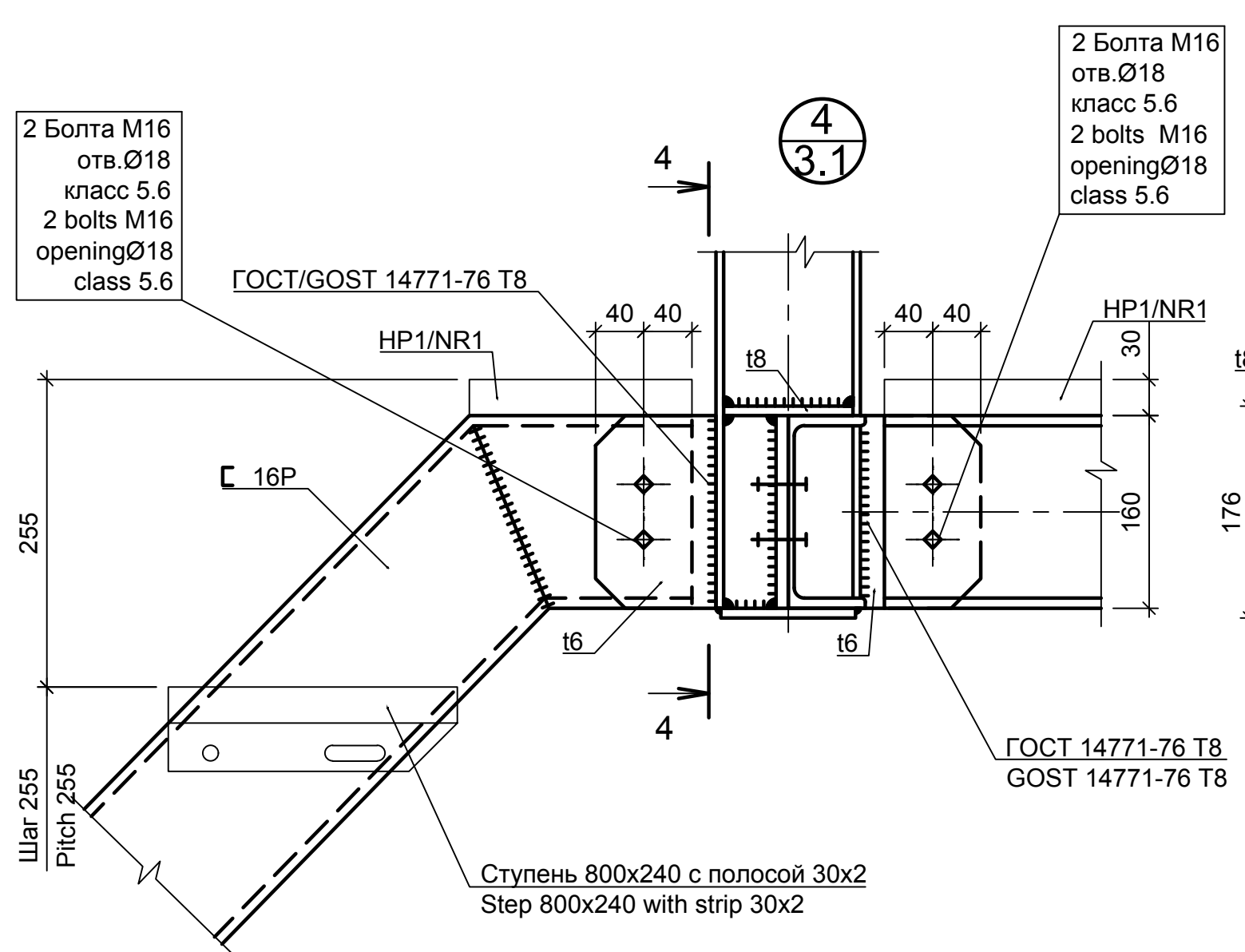
2 - Loops shall be made in accordance with the manufacturer's practice.

3 - Brackets for the padlock from the side of the gallery shall be made in accordance with the manufacturer's practice.

RPR.0120.10UJA.0.KM.LC0071/5.1

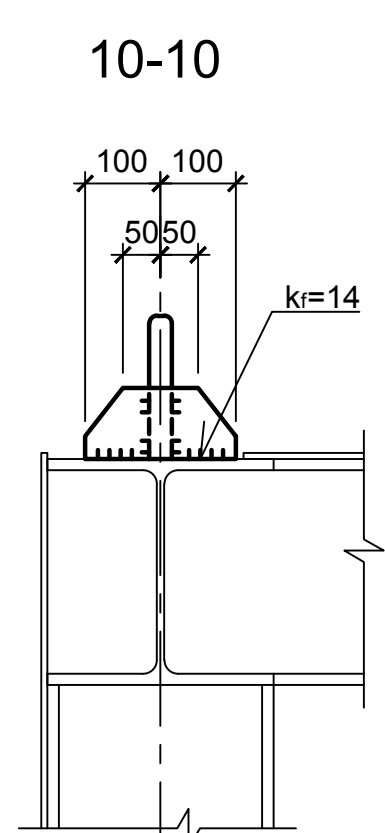
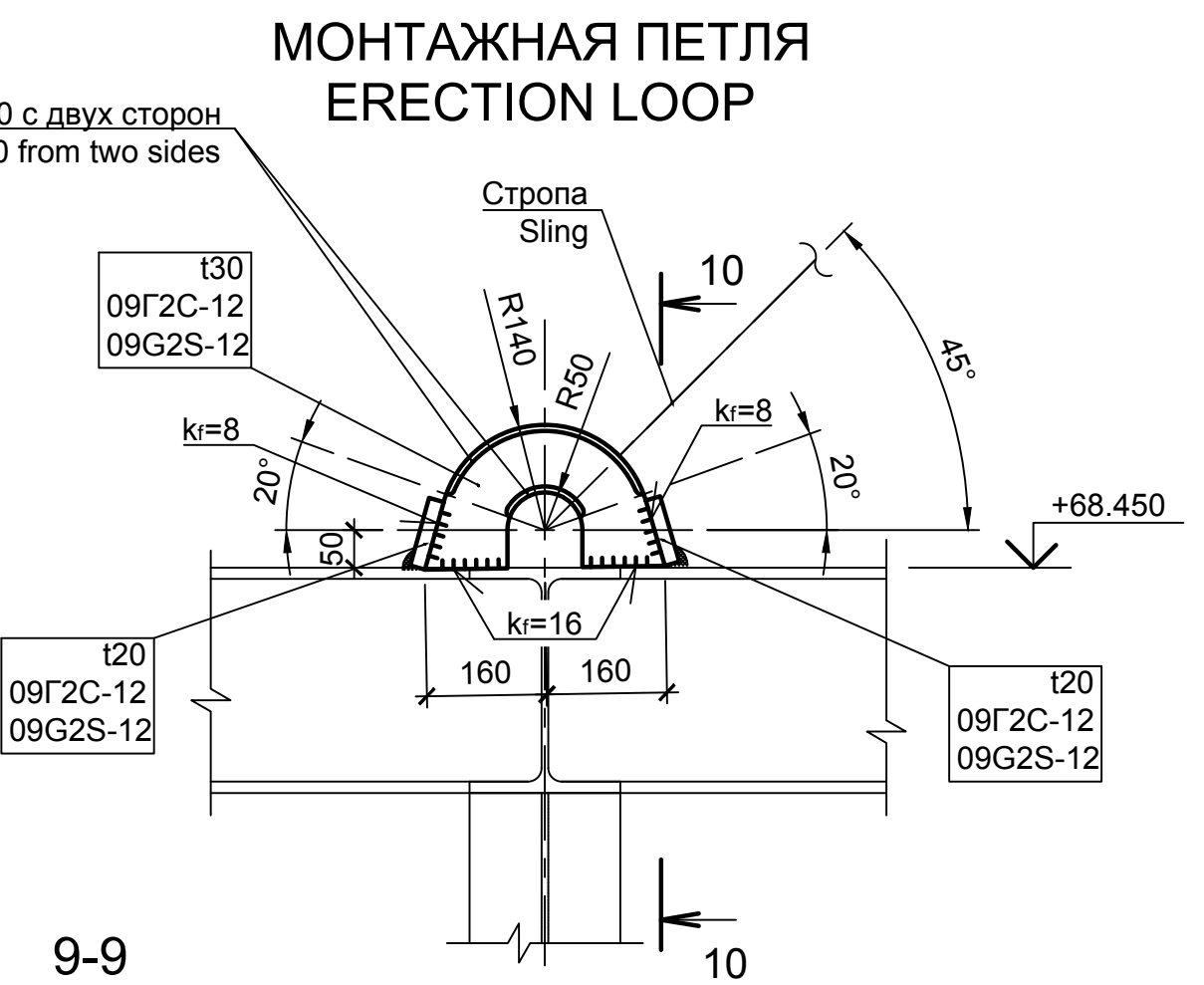
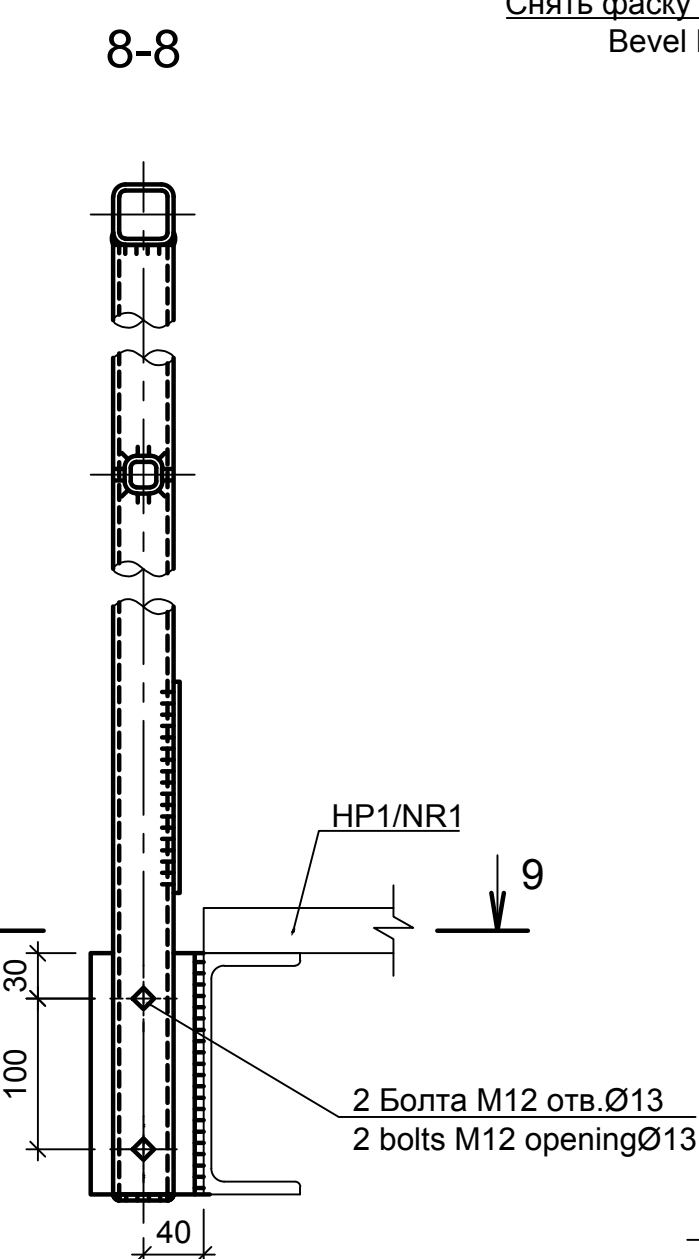
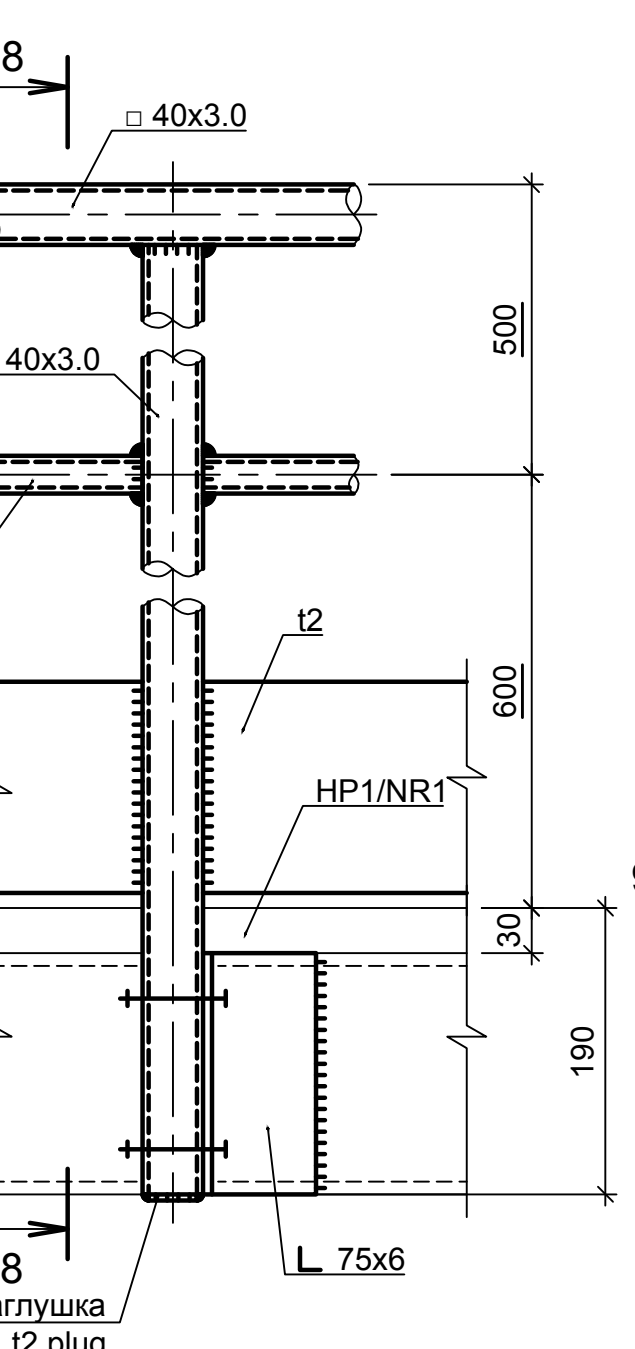
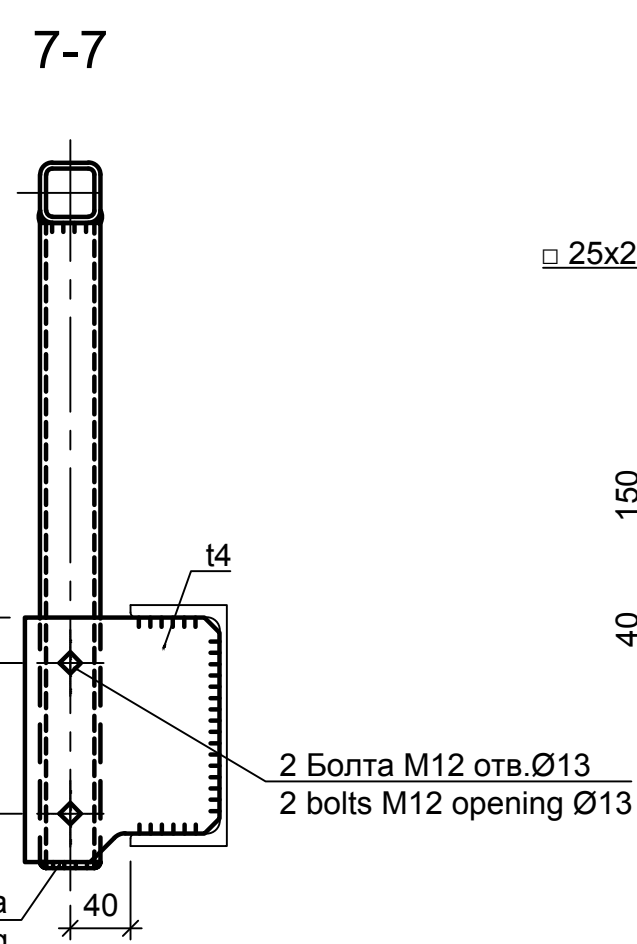
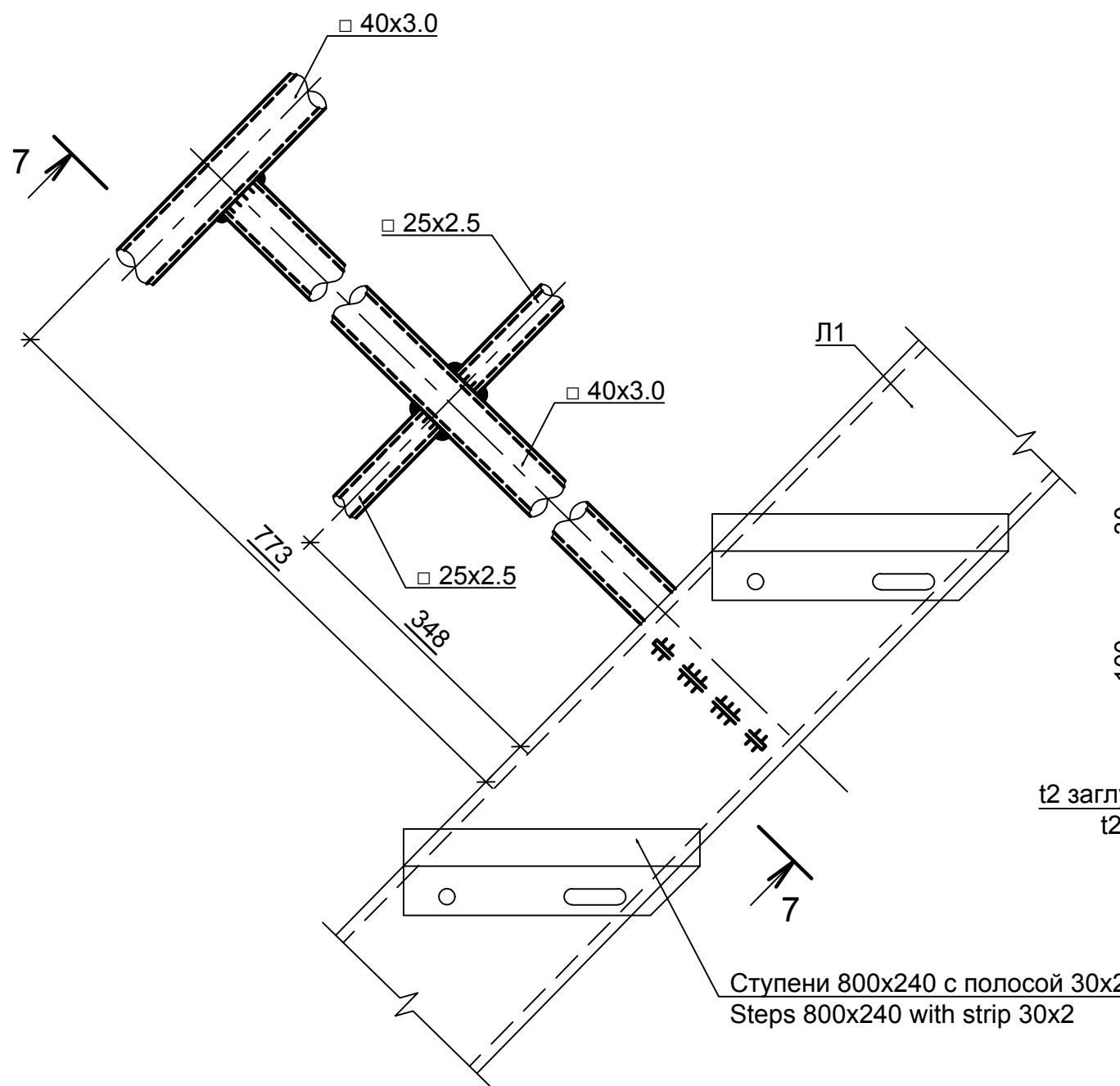


ВЕРТИКАЛЬНАЯ ЛЕСТНИЦА ЛВ2
VERTICAL LADDER LV2



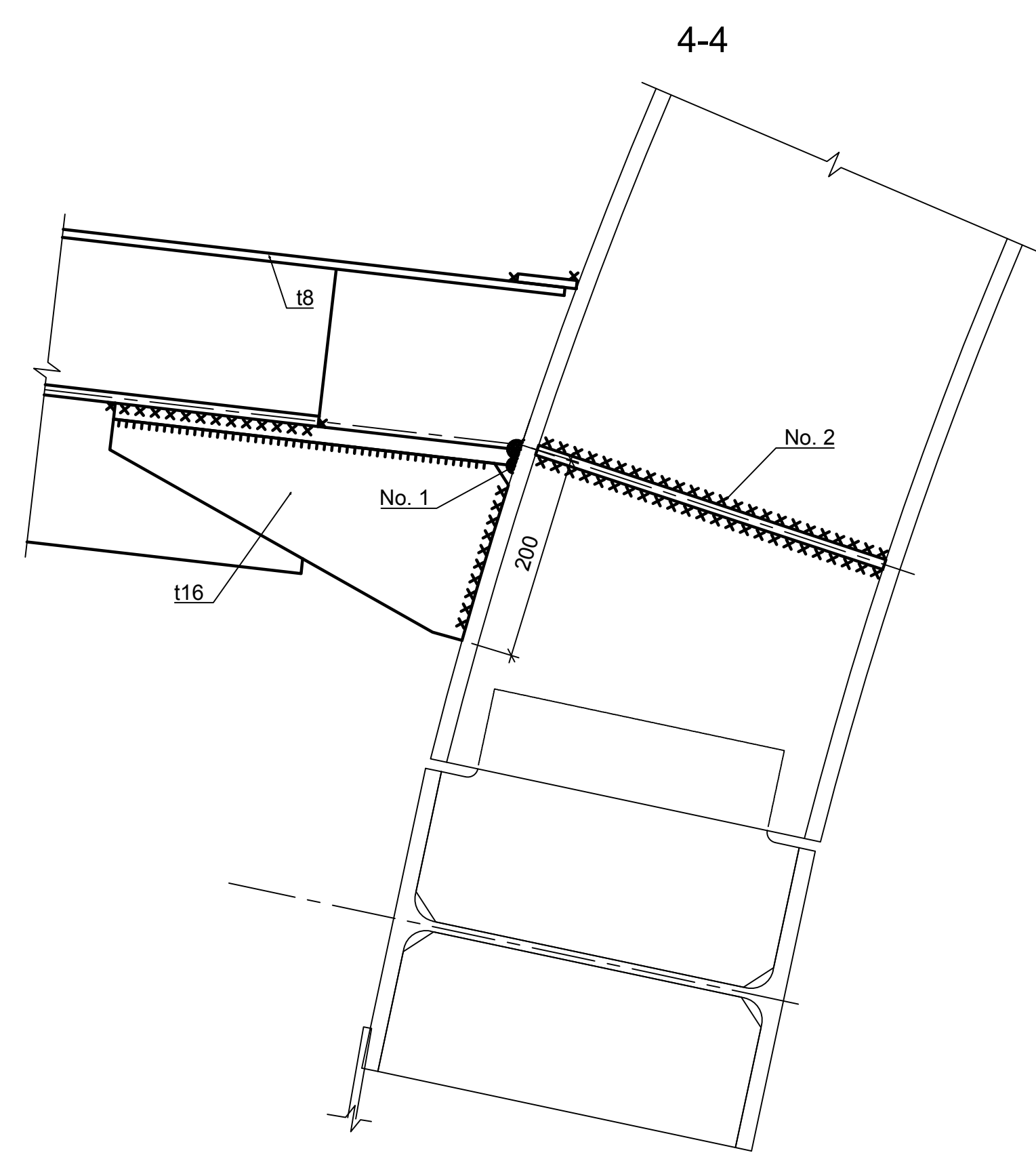
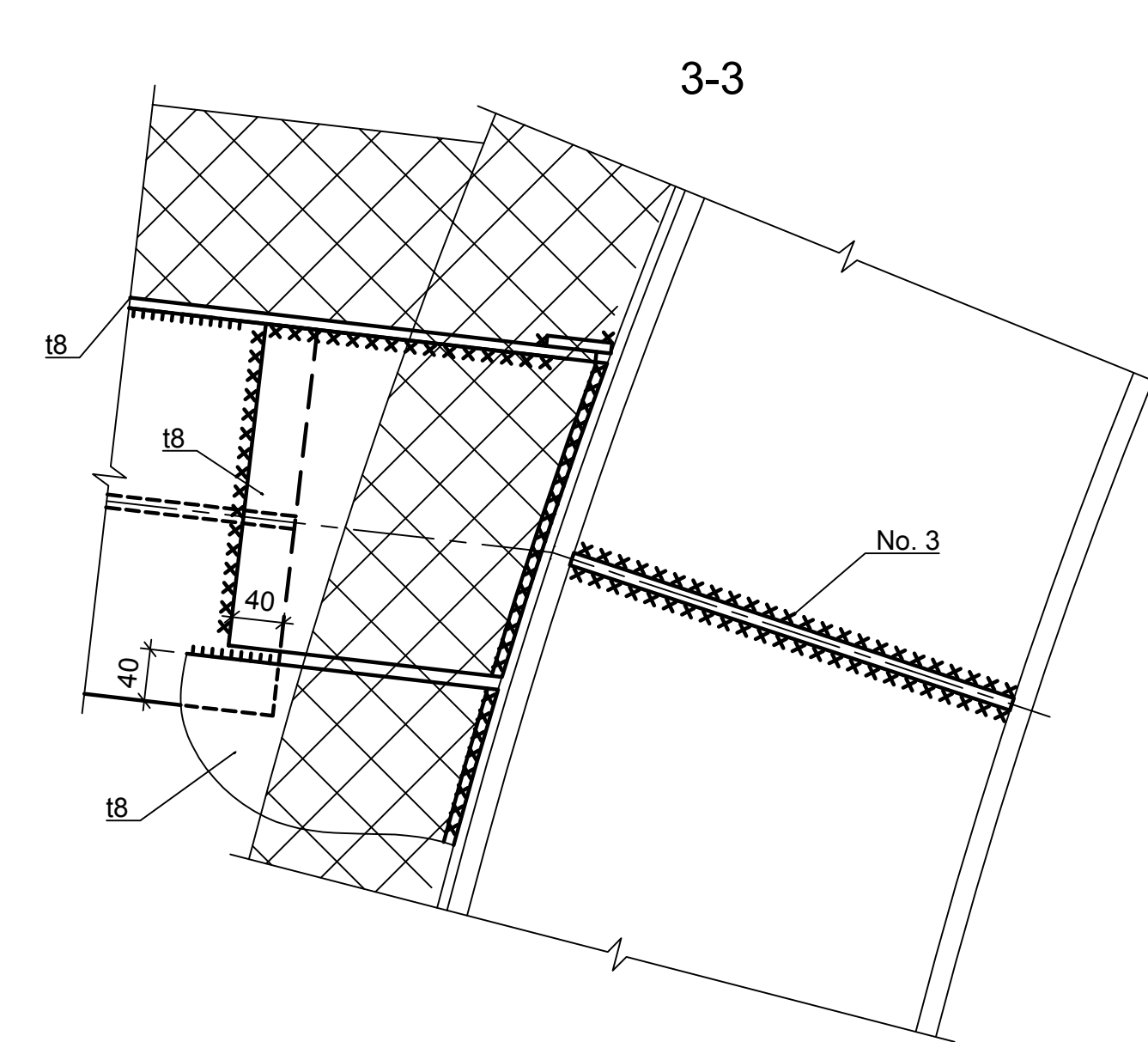
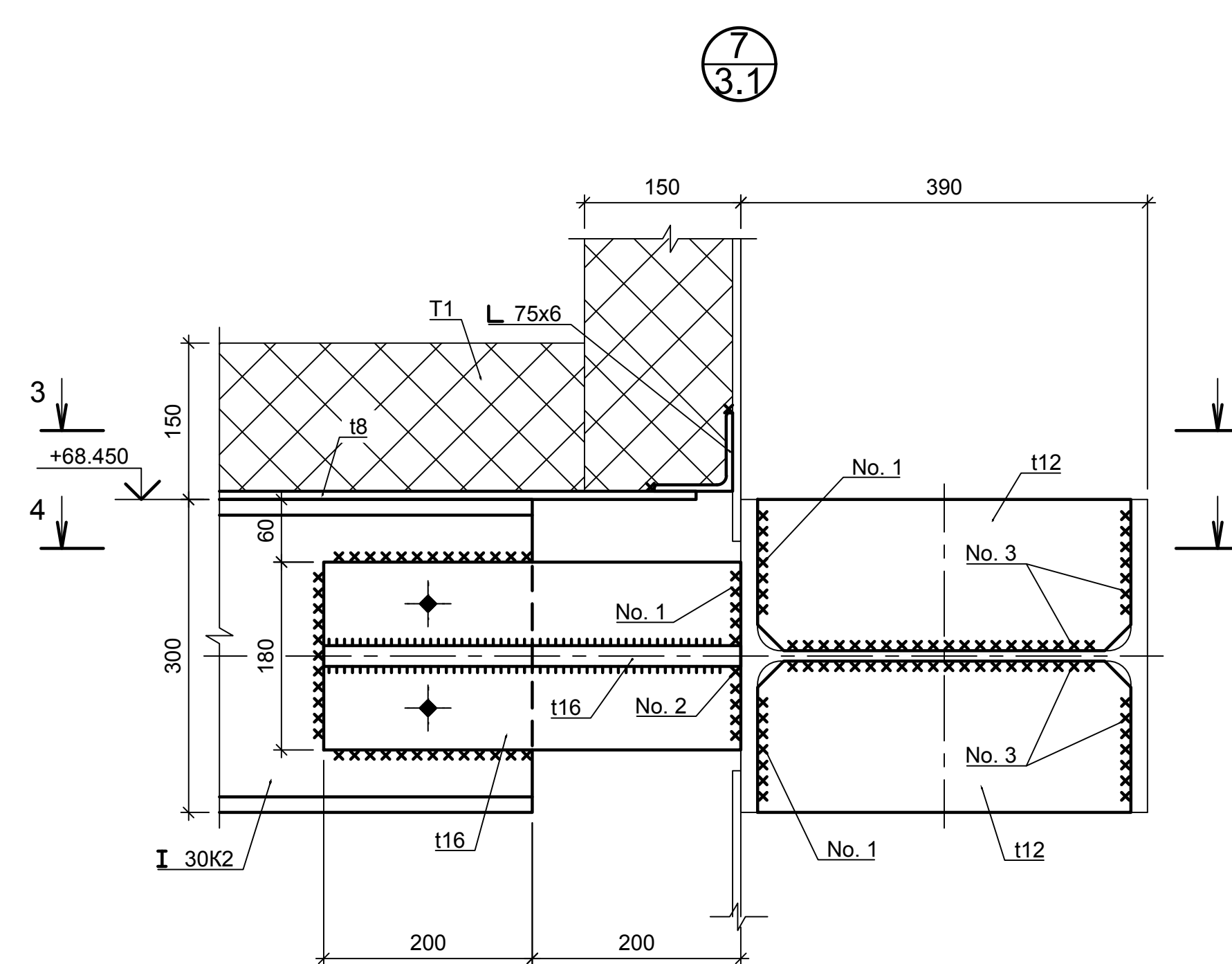
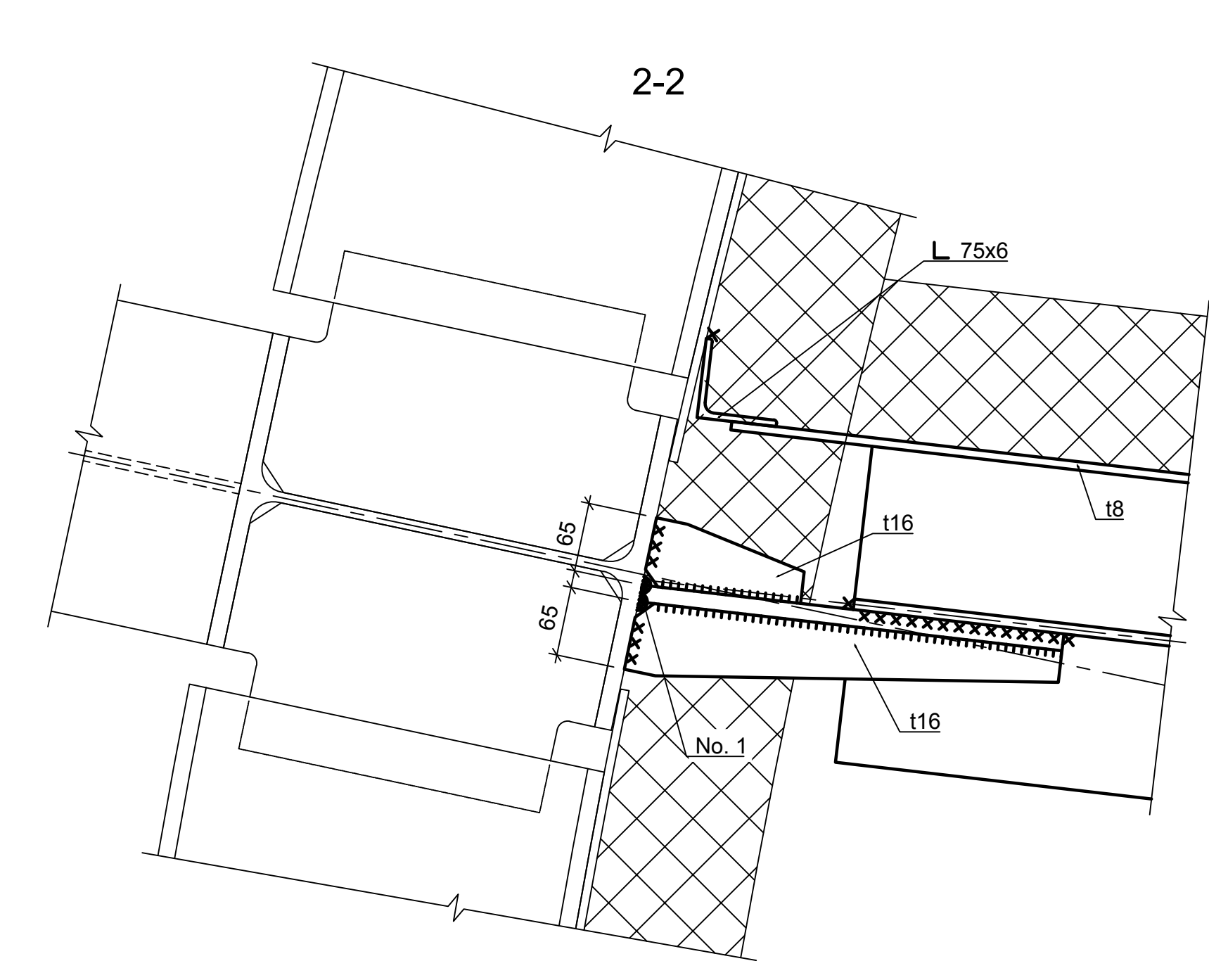
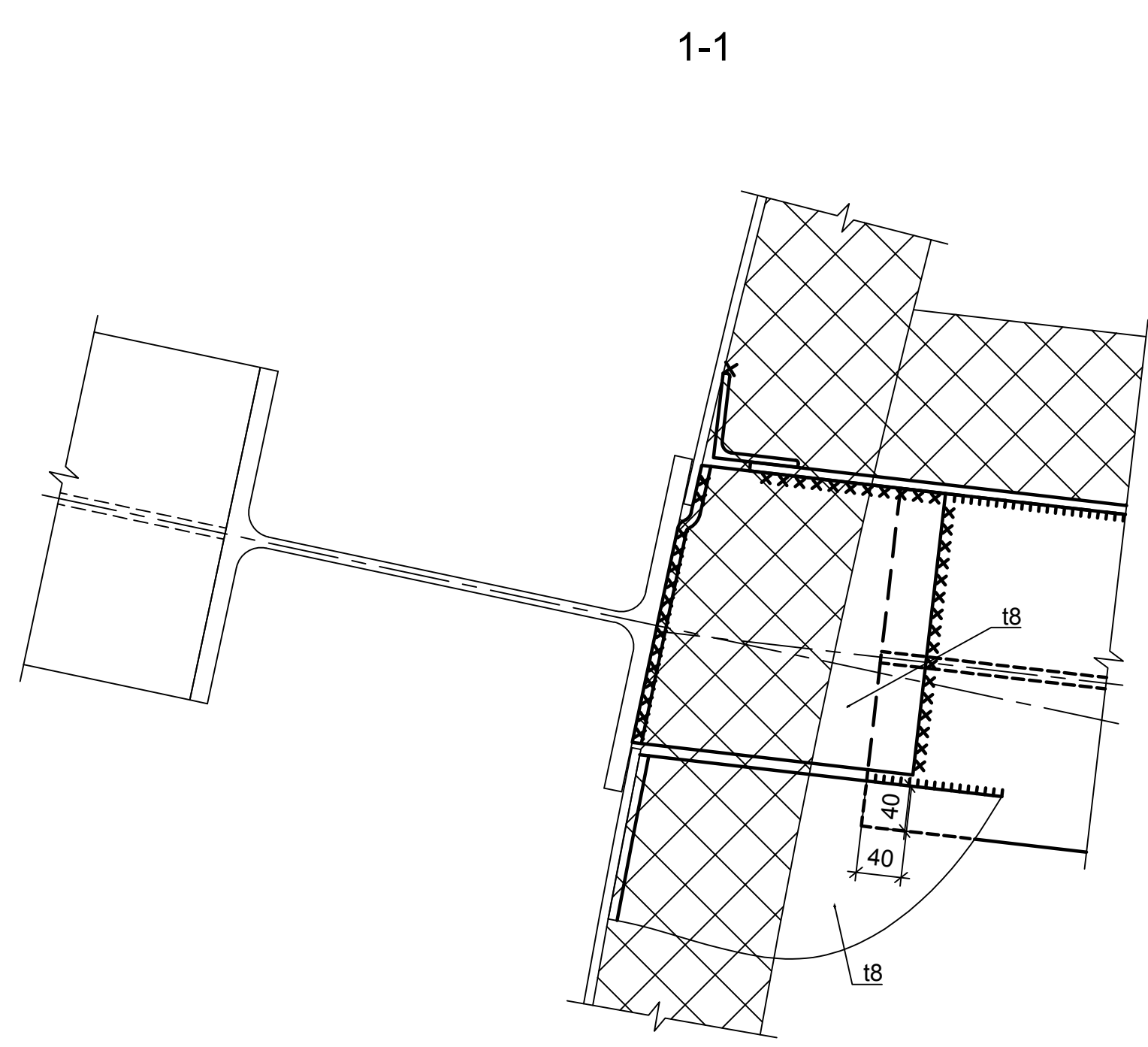
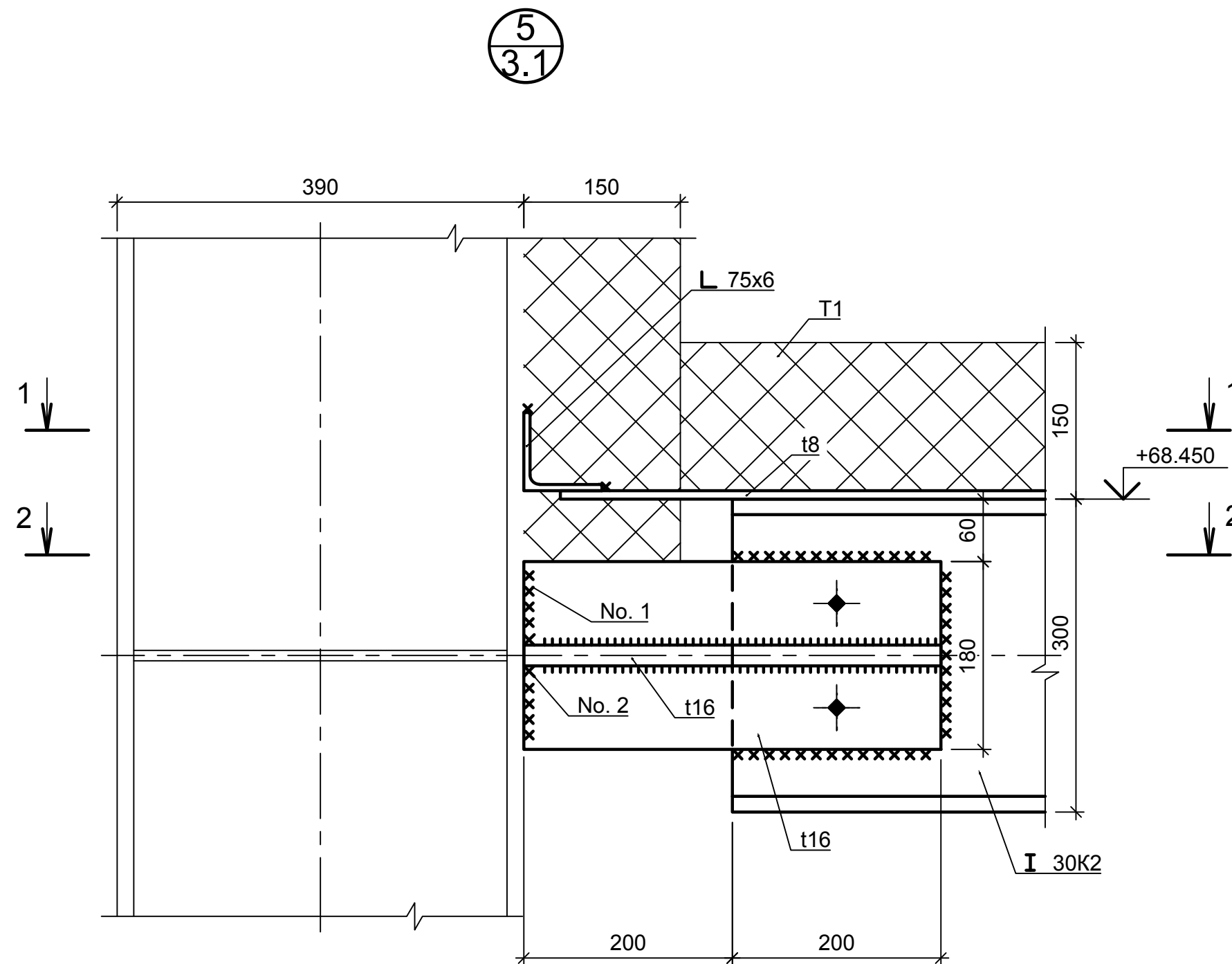
ПЕРИЛА ПЛОЩАДКИ ПП1
STAIR RAILING PP1

ПЕРИЛА ЛЕСТНИЦЫ ПЛ1
STAIR RAILING PL1



МОНТАЖНАЯ ПЕТЛЯ
ERECTION LOOP

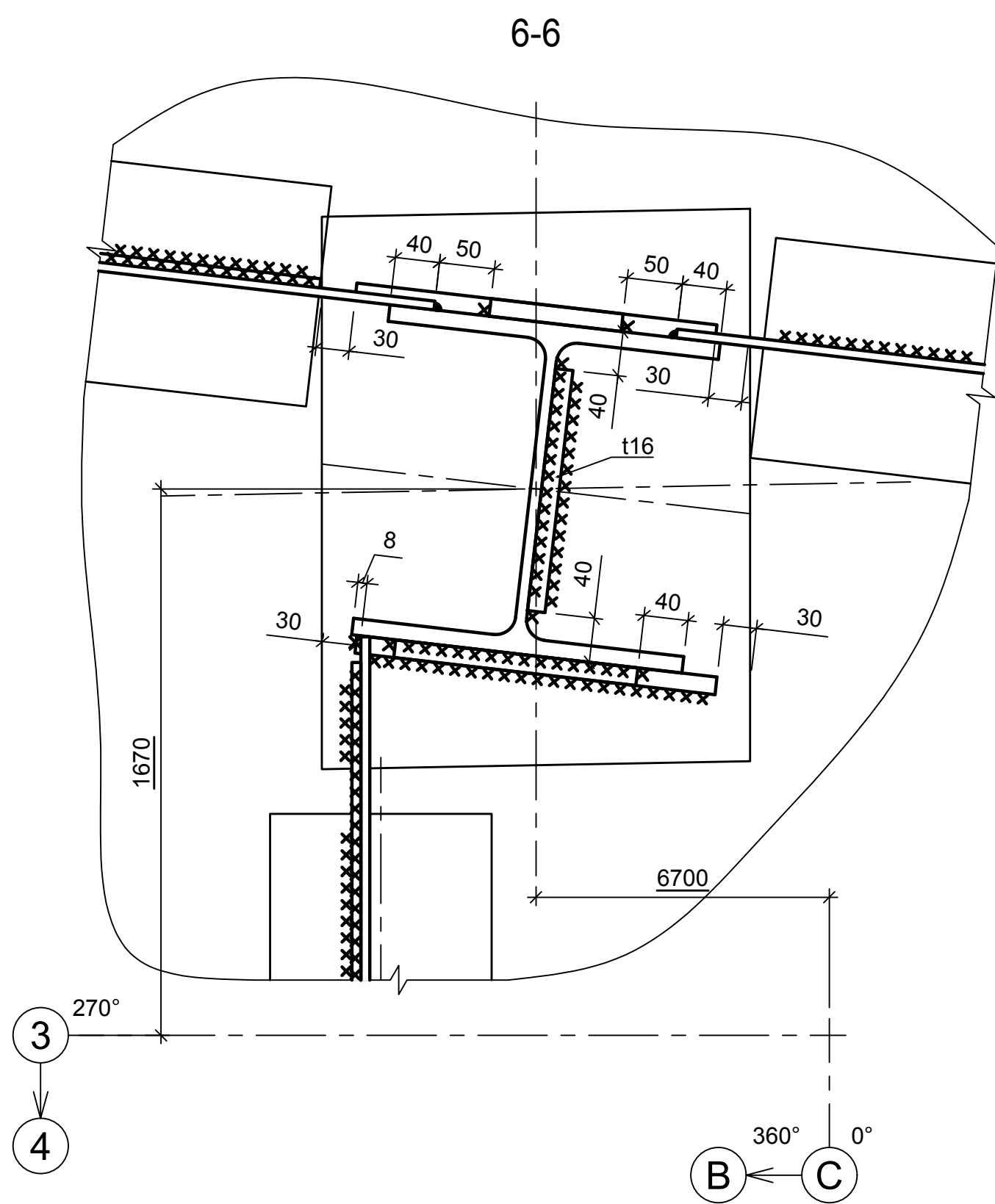
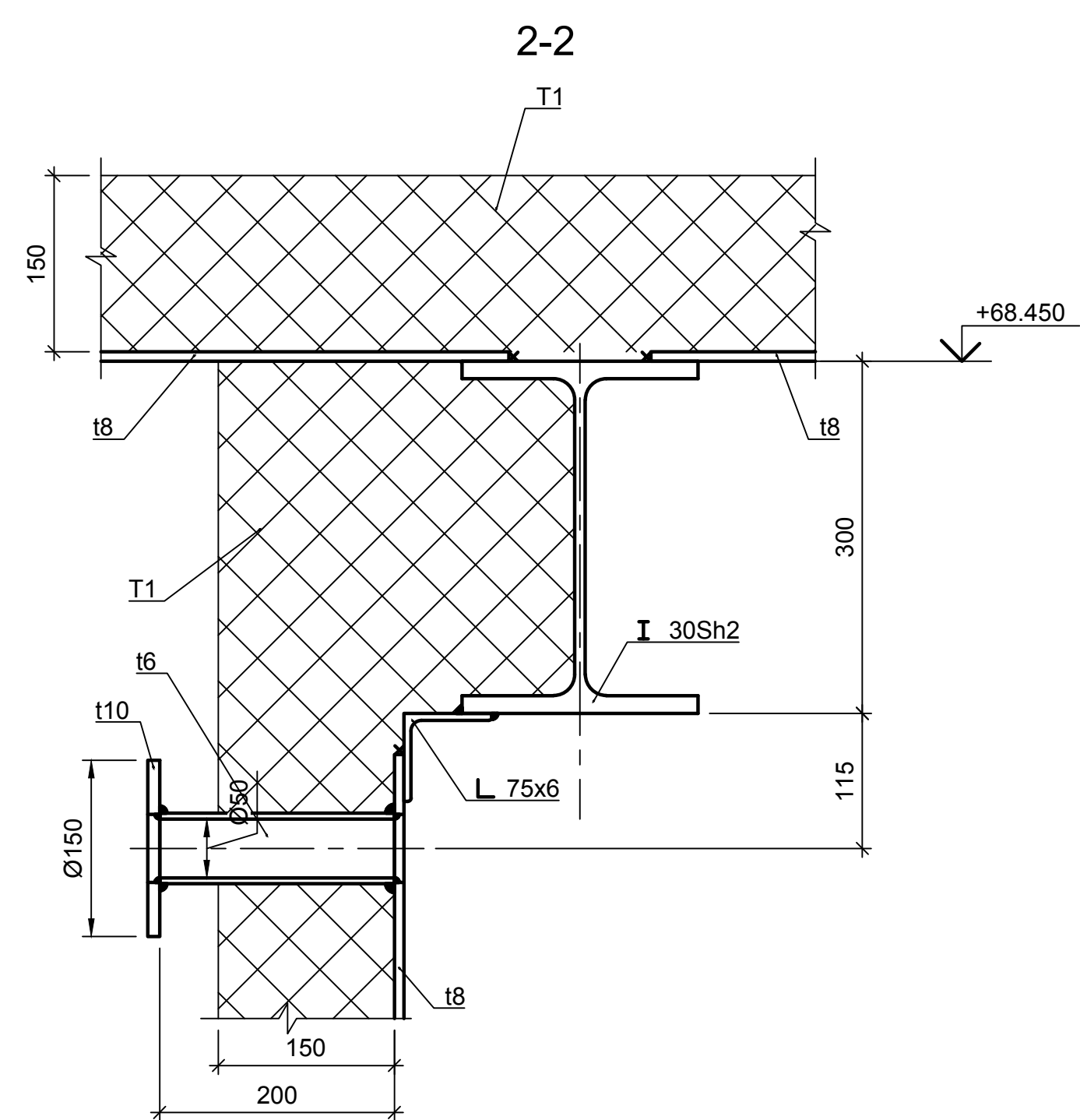
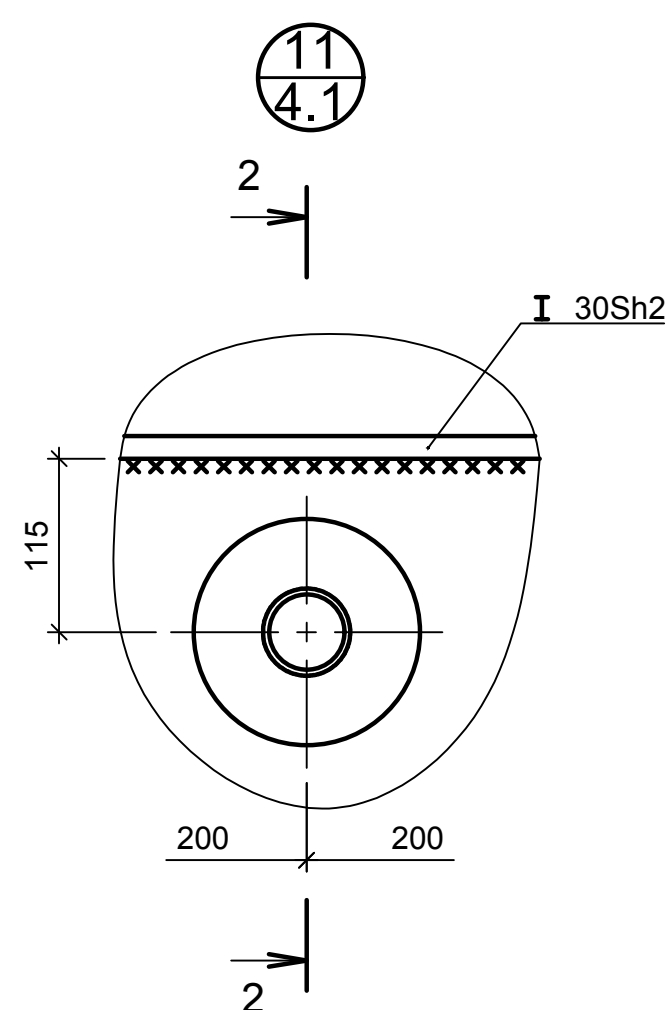
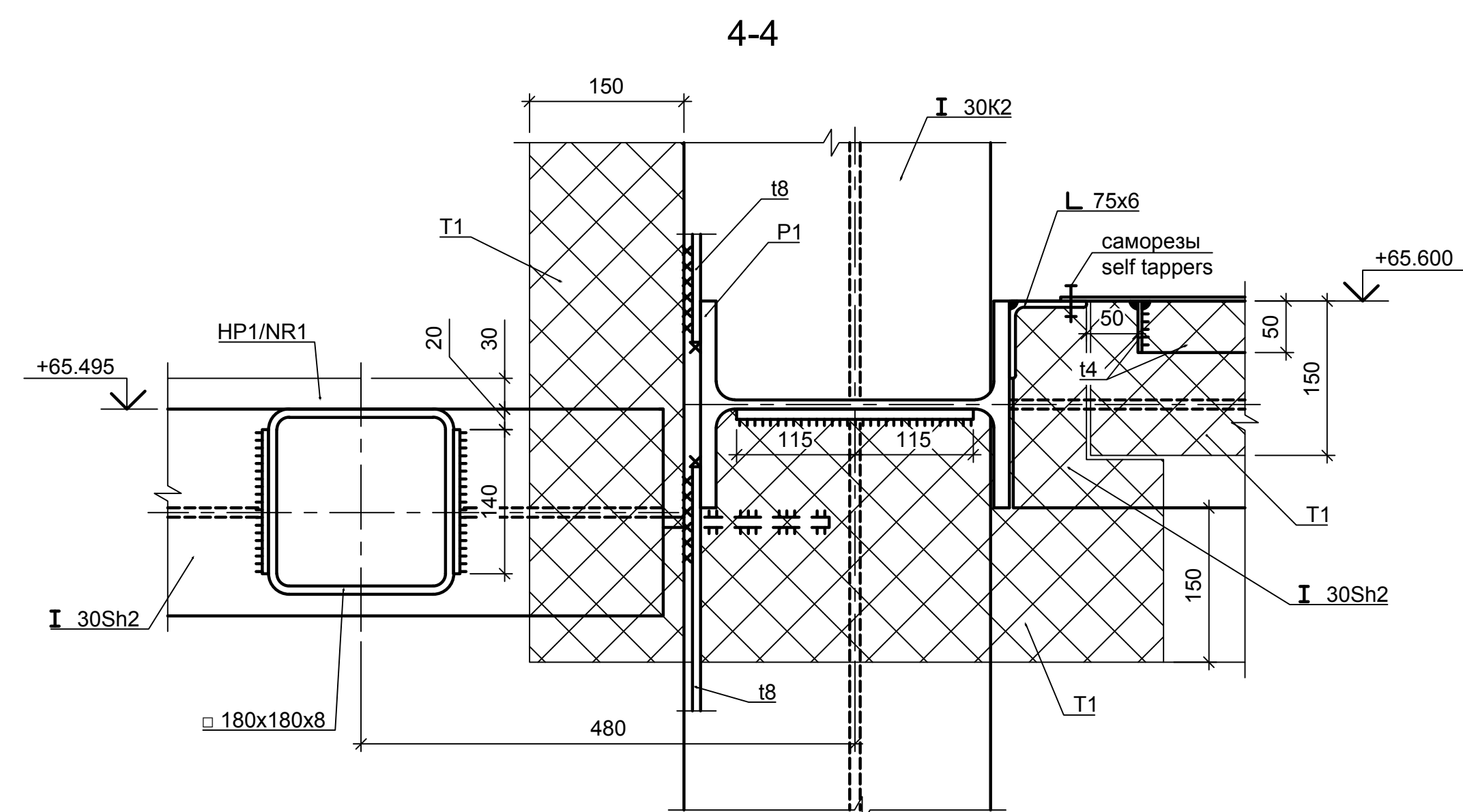
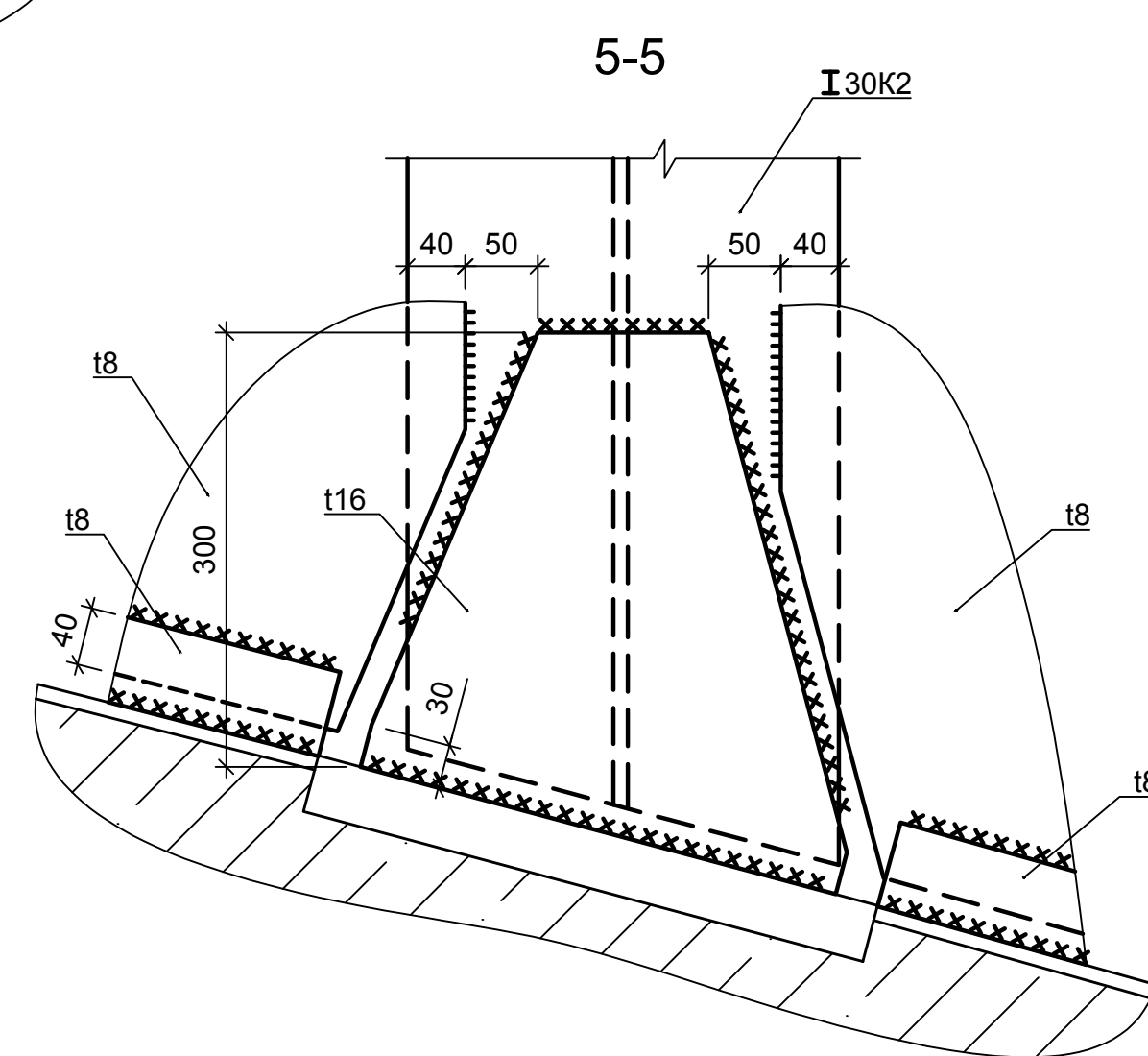
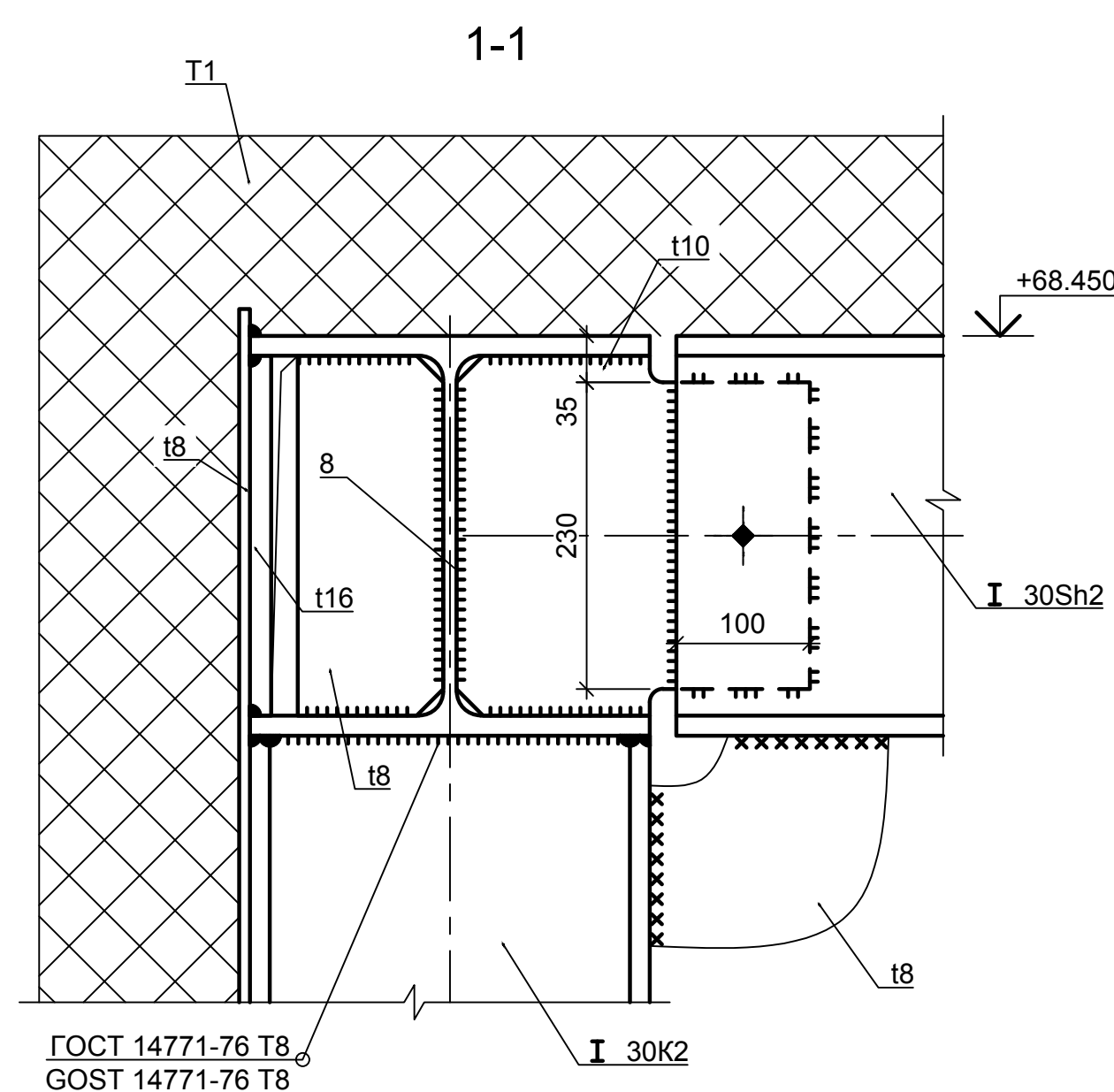
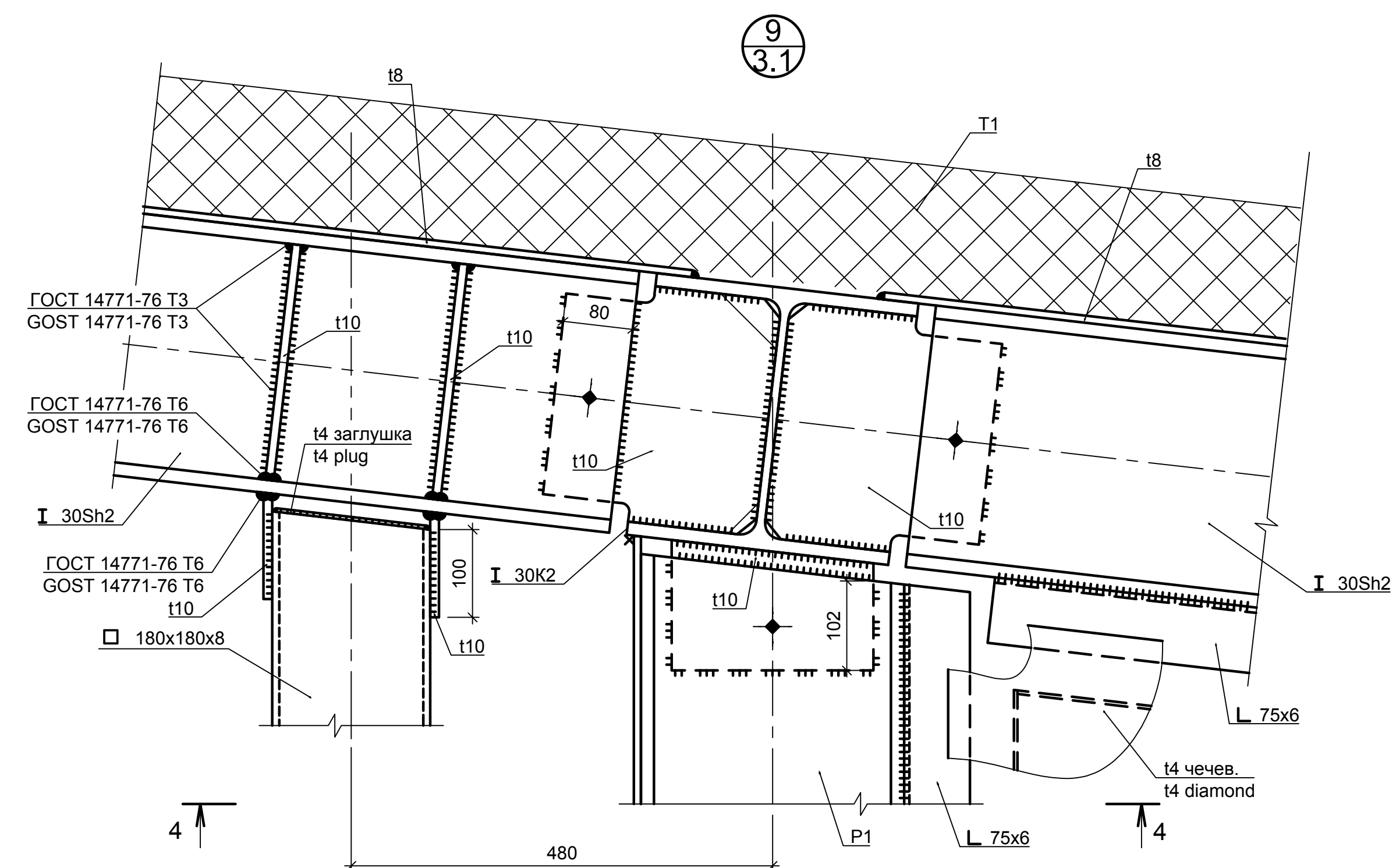
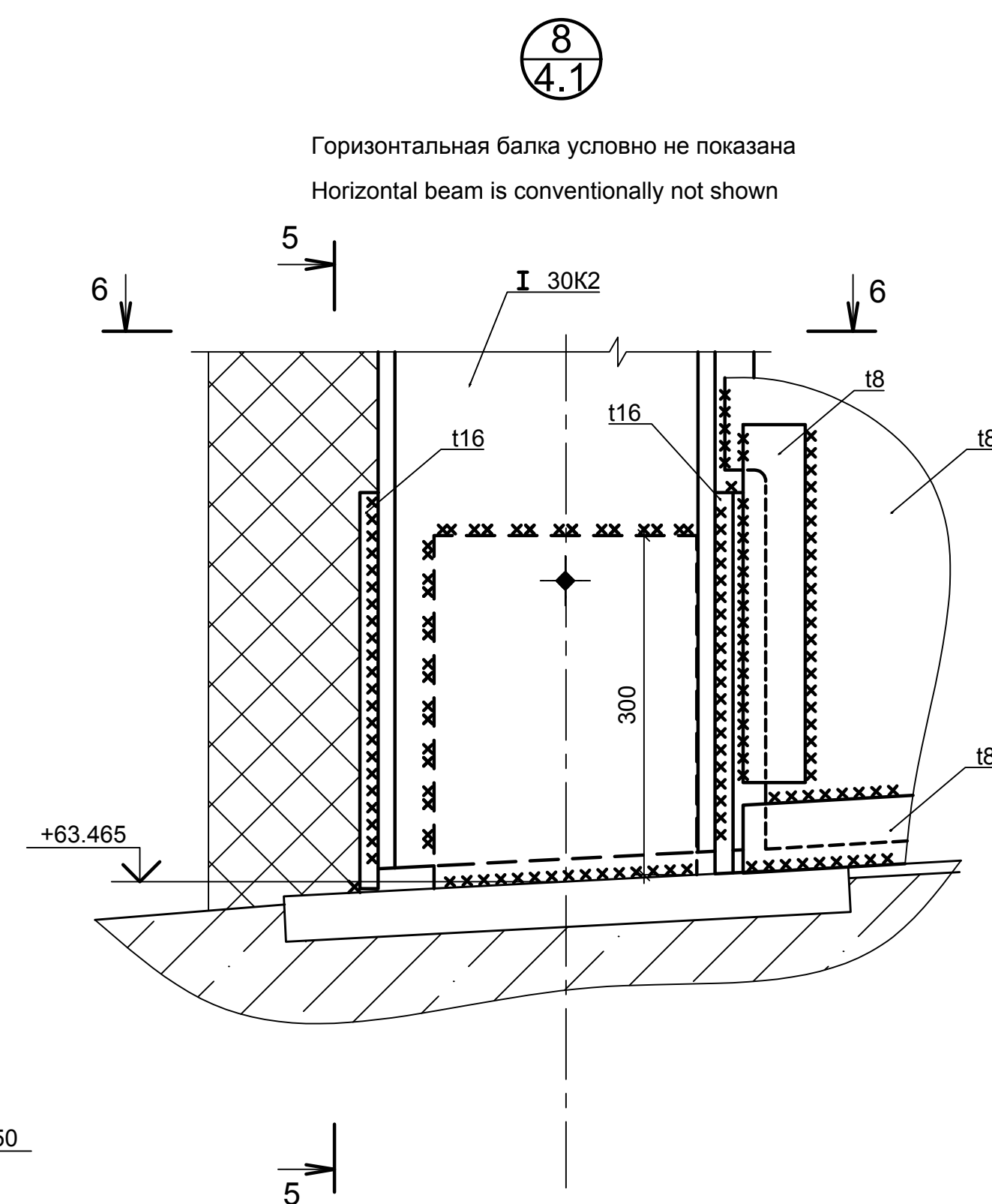
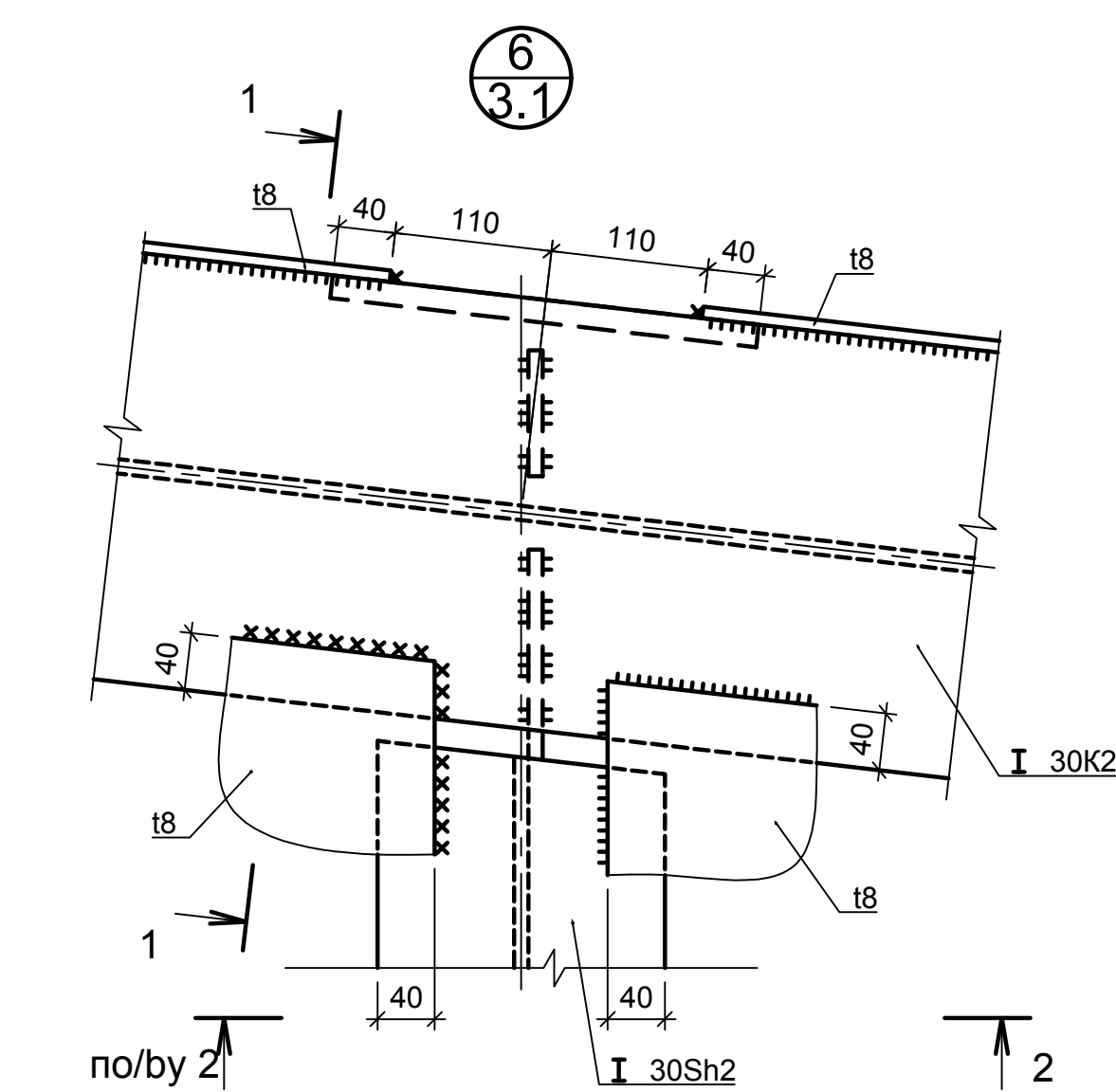
RPR.0120.10UJA.0.KM.LC0071/6.1



МЕТОДЫ И ОБЪЕМЫ КОНТРОЛЯ
СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

WELD EXAMINATION METHODS AND SCOPES

Номер шва Joint No.	Контроль ультразвуком UT	Визуальный и измерительный контроль Visual and dimensional inspection	Примечание Note
1	10 %	100 %	ГОСТ/GOST 5264-80 T8
2	10 %	100 %	ГОСТ/GOST 5264-80 T7
3	0 %	100 %	ГОСТ/GOST 5264-80 T3, k _r =10



RPR.0120.10UJA.0.KM.LC0071/8.1